

**(12) NACH DEM VERTRÄG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG**

**(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro**



**(43) Internationales Veröffentlichungsdatum**  
30. August 2001 (30.08.2001)

PCT

**(10) Internationale Veröffentlichungsnummer**  
**WO 01/62326 A1**

**(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>:** A61M 16/06

[GR/DE]; Neufeldstr. 4 B, D-42140 Olching (DE).  
**LAUBOECK, Theodor** [DE/DE]; Ernst-Heinkel-Ring

**(21) Internationales Aktenzeichen:** PCT/EP00/01586

(74) Anwalt: RÖSSIG, Rolf; Beck & Rössig, Edward-Schmid-Str. 9, 81541 München (DE).

(22) Internationales Anmelde datum: (74) Anwalt: ROSSIG, Rolf; Beck & Rössig, Edward-Schmid-

(25) Einreichungssprache: Deutsch

**(81) Bestimmungsstaaten (*national*): AE, AL, AM, AT, AU,**

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

DK, DM, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID,

(31) Anmelder (für alle Bestimmungsaufgaben mit Ausnahmen von

LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL,  
PT, RS, RU, SD, SE, SG, SU, TH, TR, UK

OSJ; MAF MEDIZINTECHNIK FÜR ARZT UND PATIENT GMBH & CO. KG [DE/DE]; Fraunhoferstrasse 16, D-82152 Martinsried (DE).

UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW.

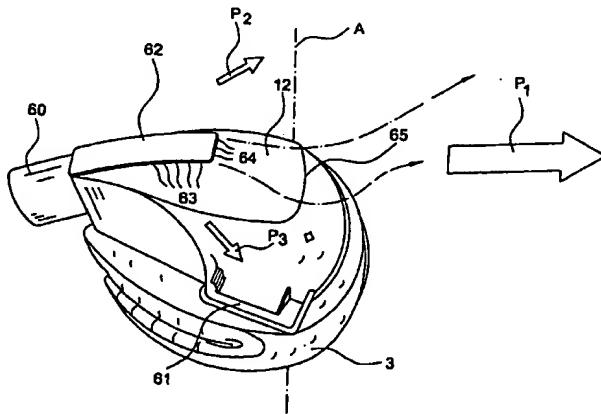
(72) Erfinder; und  
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): MELIDIS, Paris

europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

**(54) Title: SEALING LIP DEVICE FOR A RESPIRATORY MASK, RESPIRATORY MASK AND A METHOD AND A MOULD FOR PRODUCING THE SAME**

**(54) Bezeichnung: DICHTLIPPENEINRICHTUNG FÜR EINE ATEMMASKE, ATEMMASKE SOWIE VERFAHREN UND FORMWERKZEUG ZUR HERSTELLUNG DERSELBEN**



**(57) Abstract:** The invention relates to a sealing lip device for a respiratory mask, to a respiratory mask per se and to a method and mould for producing the same. According to the invention, the respiratory mask has an orifice (2) for receiving at least the nose tip of the mask wearer and a sealing lip (3) consisting of an elastomeric material, which surrounds the orifice and crosses the bridge of the nose. Said sealing lip has a supporting zone which lies against the face of a mask wearer. The elastic pliability of the sealing lip (3) is such that the sealing lip zone (a) which seals the area around the bridge of the nose has a greater pliability than the sealing lip zone (b1, b2, c) which lies adjacent to the nostrils and/or the upper lip of the mask wearer, when the mask is applied to the face of the latter. From a production method viewpoint, the synthetic material is introduced in two separate injection-moulding steps, a support structure (4) with thick walls being preferably configured in the first step.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI-Patent  
(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE,  
SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes, und der anderen  
Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on  
Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe  
der PCT-Gazette verwiesen.

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

---

**(57) Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft eine Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske, eine Atemmaske an sich, sowie ein Verfahren und Formwerkzeug zur Herstellung derselben. Erfindungsgemäß wird eine Atemmaske vorgeschlagen mit einer Aufnahmöffnung (2) zur Aufnahme wenigstens des Nasenspitzenbereiches eines Maskenanwenders, einer aus einem elastomerem Material gebildeten, um die Aufnahmöffnung umlaufenden und den Nasenrücken überquerenden Dichtlippe (3), die eine zur Auflage auf dem Gesicht eines Maskenanwenders vorgesehene Auflagezone aufweist, wobei die Dichtlippe (3) derart elastisch nachgiebig angeordnet ist, dass sich für die, den Bereich des Nasenrückens abdichtende Dichtlippenzone (a) eine höhere Nachgiebigkeit ergibt als für die Dichtlippenzone (b1, b2, c), welche in Applikationsposition der Atemmaske den Nasenflügeln und/oder der Oberlippe eines Maskenanwenders benachbart ist. In verfahrenstechnischer Hinsicht wird das Kunststoffmaterial in zwei separaten Spritzschritten eingebracht, wobei vorzugsweise eine dickwandige Trägerstruktur (4) zuerst ausgebildet wird.

**Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske,  
Atemmaske sowie Verfahren und Formwerkzeug zur  
Herstellung derselben**

5

Die Erfindung betrifft eine Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske, eine Atemmaske an sich, sowie ein Verfahren und Formwerkzeug zur Herstellung derselben.

10

Insbesondere betrifft die Erfindung auf Atemmasken welche in abdichtender Weise auf den Nasenbereich aufsetzbar sind und hierbei eine im Bereich der Oberlippe des Maskenanwenders zwischen Mund und Nase verlaufende Abdichtungseinrichtung aufweisen. Atemmasken finden insbesondere im medizinischen sowie im technischen 15 und Bereich zur Zufuhr eines Atemgases insbesondere unter Überdruck, Anwendung.

Bei diesen Atemmasken wird eine Abdichtung zur Gesichtsfläche eines Anwenders üblicherweise durch eine umlaufende und aus einem elastomeren Material gefertigte Dichtlippe erreicht.

20

Die mit einer derartigen Dichtlippe erreichte Dichtwirkung nimmt allgemein mit dem Anpreßdruck der Dichtlippe gegen die Gesichtsfläche zu. Durch vergleichsweise hohe Anpreßdrücke wird jedoch der Tragekomfort beeinträchtigt. Je nach Empfindlichkeit des Maskenanwenders bereitet die Langzeitanwendung der bekannten Atemmasken Unannehmlichkeiten.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Atemmaske zu schaffen bei welcher eine hohe Dichtwirkung auf zuverlässige Weise unter einem hohen Tragekomfort erreicht werden kann.

25

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch eine Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske mit einer Aufnahmeöffnung zur Aufnahme wenigstens des Nasen-

spitzenbereiches eines Maskenanwenders, einer aus einem elastomeren Material gebildeten, um die Aufnahmeöffnung umlaufenden und in Applikationsposition den Nasenrücken überquerenden Dichtlippe die eine zur Auflage auf dem Gesicht eines Maskenanwenders vorgesehene Auflagezone aufweist, wobei die Dichtlippe derart  
5 elastisch nachgiebig angeordnet ist, daß sich im Bereich des Nasenrückens eine höhere Nachgiebigkeit ergibt als im Bereich der Nasenflügel und/oder der Oberlippe.

- Dadurch wird in vorteilhafter Weise bei einem hohen Tragekomfort eine hohe Kompatibilität zu unterschiedlichsten Gesichtstekturen erreicht. Die erfindungsgemäß  
10 Atemmaske zeichnet sich insbesondere im Bereich des Nasenrückens durch eine hohe Dichtigkeit aus, ohne daß hierbei erhebliche Flächenpressungen auftreten. Durch die im Bereich des Nasenrückens erreichte hohe Dichtwirkung wird insbesondere Augenreizungen und Zugluftwahrnehmungen wirkungsvoll vorgebeugt.  
15 Gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird die definierte Nachgiebigkeit der auf dem Nasenrückengbereich aufsitzenden Dichtlippenzone dadurch erreicht, daß die Dichtlippeneinrichtung im Bereich dieser Zone an einer Faltenbalgstruktur aufgehängt ist.  
20 Diese Faltenbalgstruktur ist vorzugsweise derart dimensioniert, daß diese bei entsprechend tiefem Eindringen des Nasenrückens, eine Anschlageinrichtung bildet. Die Hierbei zur Wirkung kommenden Anschlagflächen sind vorzugsweise derart ausgebildet, daß diese spätestens im eingefederten Zustand eine vergleichsweise großflächige Auflagefläche bilden, so daß sich selbst bei Wirksamwerden der Faltenbalgstruktur im eingefederten Zustand keine unzulässig hohen Flächenpressungen ergeben.  
25

In besonders vorteilhafter Weise ist der Faltenbalgstruktur eine durch unterschiedliche Wandstärken definierte Gelenkcharakteristik verliehen. Vorzugsweise sind die  
30 Knick- oder Gelenkstelle vergleichsweise dünnwandig ausgebildet, wogegen die dazwischen liegenden Zonen geringfügig dicker ausgebildet sind. Alternativ hierzu oder auch in Kombination mit dieser Maßnahme ist es auch möglich, Rollbalgstrukturen durch entsprechende Wanddicken vorzusehen.

In besonders vorteilhafter Weise weist die Faltenbalgstruktur mehrere Falteneinzüge auf. Vorzugsweise erstreckt sich wenigstens ein Falteneinzug vom Nasenrückenbereich bis in einen, in Gebrauchsposition der Maske den Nasenflügeln benachbarten Bereich hinein.

Insbesondere bei mehreren Falteneinzügen erstreckt sich vorzugsweise wenigstens einer derselben um den gesamten Umfang der Dichtlippeneinrichtung herum. Die Federcharakteristik des jeweiligen Falteneinzuges kann für bestimmte Umfangszonen 10 derart definiert festgelegt werden, daß sich im Nasenrückenbereich eine höhere Nachgiebigkeit und im Bereich der Oberlippe oder insbesondere im Bereich der Nasenflügel (Diese Angaben erfolgen unter Bezugnahme auf die Applikationsposition der Maske) eine geringere Nachgiebigkeit ergibt.

15 Insbesondere unter Anwendung der Faltenbalgstruktur im Nasenrückendichtzonenbereich ist die Dichtungseinrichtung vorzugsweise derart ausgebildet, daß die, entgegen der Applikationsrichtung erreichte Nachgiebigkeit der Dichtlippe derart abgestimmt ist, daß sich im Nasenflügel- oder Oberlippenbereich eine Adoptions- bzw. Artikulationsachse ergibt. Hierdurch wird es möglich, die entsprechende Atemmaske 20 auf dem Gesicht des Maskenanwenders überwiegend im Bereich der den Nasenflügeln benachbarten Gesichtszonen sowie auf der Oberlippe aufzusetzen wobei die vorzugsweise äußerst dünnwandig ausgebildete, zur Abdichtung des Nasenrückens vorgesehene Dichtlippenzone entsprechend der Gesichtstuktur gegenüber dem Maskenrahmen verschwenkt werden kann. Durch den in der Maske herrschenden Innen- 25 druck kann dann dies schwenkbar gelagerte Dichtlippenzone gleichmäßig auf den Nasenrücken des Maskenanwenders aufgepreßt werden ohne daß hierbei den Innen- druck der Maske erheblich übersteigende Flächenpressungen eintreten.

Die besonders vorteilhafte Kinematik und Gelenkcharakteristik des durch die Dichtlippe 30 peneinrichtung gebildeten Maskenkissens kann insbesondere dadurch erreicht werden, daß in dem, den Nasenflügeln oder der Oberlippe benachbarten Bereich der Dichtlippe lokal Zonen höherer Tragfähigkeit ausgebildet sind.

Die Zonen höherer Tragfähigkeit sind gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung durch lokal verdickte Zonen der Dichtlippe gebildet. Der Übergang der lokal verdickten Zonen erfolgt vorzugsweise entlang linsenrandartiger Bereiche oder auch in flach auslaufender Weise ggf. ohne daß der Übergang zwischen den Zonen deutlich erkennbar ist.

Gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung stützen sich die lokal verdickten Zonen über eine in die Dichtlippe eingeförmte Stützstruktur auf einer Maskenrahmenzone ab. Diese Maskenrahmenzone ist vorzugsweise dickwandig ausgebildet und weist hierbei eine Wandstärke im Bereich von 3 bis 6 mm auf.

Die Zonen höherer Tragfähigkeit sind vorzugsweise pad-artig ausgebildet wie dies beispielhaft in Figur 1 dargestellt ist auf welche später noch ausführlich Bezug genommen werden wird.

Eine unter ergonomischen Gesichtspunkten besonders vorteilhafte Abstützung des Maskenkissens wird dadurch erreicht, daß die Zonen höherer Tragfähigkeit im Bereich der Gesichtskontaktzone jeweils eine im wesentlichen mondsichelförmige Gestalt aufweisen. Die im Bereich der zur Auflage auf der Oberlippe vorgesehenen Schenkel jener Zonen höherer Tragfähigkeit sind vorzugsweise derart verkürzt ausgebildet, daß im Bereich der Oberlippe in einem zwischen den Zonen höherer Tragfähigkeit eine Zone hoher Elastizität und Nachgiebigkeit entgegen der Applikationsrichtung ausgebildet ist. Diese höhere Nachgiebigkeit kann in vorteilhafter Weise erreicht werden indem hier ebenfalls eine lokale Faltenstruktur oder eine entsprechend dünnwandige Zone vorgesehen ist.

Die Dichtlippeneinrichtung ist gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung an einem Maskenbasiskörper angebracht. Der Maskenbasiskörper kann ebenfalls aus einem elastomeren Material beispielsweise Silikonkautschuk gebildet sein. Gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist der Maskenbasiskörper jedoch durch eine Hartschale beispielsweise aus einem voll-transparenten Material, gebildet. Diese Hartschale weist vorzugsweise einen, in Applikationsposition zum Stirnbereich des Maskenanwenders weisenden Leitungsan-

- schluß auf. Alternativ hierzu ist es auch möglich, die Hartschale mit einer zentralen oder seitlichen Anschlußstruktur zur Ankoppelung einer Atemgasleitung zu versehen.
- Die Anbringung der Dichtlippeneinrichtung bzw. des Dichtkissens an der Hartschale 5 oder einem Maskenbasiskörper erfolgt vorzugsweise durch Verwendung einer Koppelungsstruktur. Diese Koppelungsstruktur weist gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung seitens der Hartschale einen Umfangswulstabschnitt und seitens der Dichtlippeneinrichtung einen Rahmenabschnitt mit einem komplementären Aufnahmefalz auf. Falz und Wulst sind vorzugsweise derart 10 ausgebildet, daß sich im Falle einer Maskeninnendruck bedingten Aufweitung des Maskenkissens im Bereich der Koppelungsstruktur Flächenpressungen ergeben die stets höher sind als der Maskeninnendruck. Hierdurch wird eine besonders zuverlässige Dichtwirkung ohne Zusatz von Klebstoffen erreicht.
- 15 In besonders vorteilhafter Weise sind Mittel vorgesehen zur Fixierung der Position der Dichtlippeneinrichtung gegenüber der Hartschale in Umfangsrichtung. Diese Mittel können beispielsweise durch Positionievorsprünge oder insbesondere durch Durchbrechungen des Umfangswulstes gebildet sein.
- 20 Der Dichtlippeneinrichtung ist vorzugsweise eine Vorspannung verliehen die in vorteilhafter Weise durch elastische Verformung bei der Koppelung mit der Hartschale erreicht wird. Hierdurch wird es möglich das Verformungsverhalten der Dichtlippeneinrichtung definiert zu beeinflussen. Insbesondere ist es möglich bestimmte Zonen der Dichtlippeneinrichtung derart vorzuspannen, das der Bildung von Kräuselfalten im 25 Bereich der Gesichtsabdichtungszone auf vorteilhafte Weise vorgebeugt ist.
- Der Rahmenabschnitt ist gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung 30 ausgebildet, daß dieser im wesentlichen in einer Ebene verläuft. Hierdurch wird eine vergleichsweise flache Bauweise der Hartschale und einfache Vorspannung des Maskenkissens möglich.

Alternativ hierzu ist es jedoch auch möglich, die Maskenanordnung derart auszubilden, daß der Rahmenabschnitt einen im Bereich der Artikulationsachse zur Zone

hoher Tragfähigkeit vordringenden Verlauf aufweist. Hierdurch wird es möglich bereits der Hartschale selbst einen weitgehend der statistisch wahrscheinlichsten Gesichtstuktur entsprechenden Verlauf zu verleihen.

- 5 In vorteilhafter Weise liegt die Wanddicke der dünnen Zone im Bereich von 0,65 bis 1,85 mm. Diese Wanddicke verleiht der Maske eine auch bei Maskendrücken im Bereich von 15 mbar ausreichende Druckfestigkeit.

Die Wanddicke der Zone hoher Tragfähigkeit liegt vorzugsweise im Bereich von 0,80  
10 bis 4mm.

Gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird das Maskenkissen durch ein mehrstufiges Formraumfüllverfahren hergestellt. Hierdurch wird es möglich, der Zone hoher Tragfähigkeit eine gegenüber der Zone geringer Tragfähigkeit abweichende Färbung zu verleihen. Auch ist es möglich die mechanischen Eigenschaften der für die jeweilige Zone jeweils verwendeten Werkstoffe definiert  
15 abzustimmen.

Die Zone hoher Tragfähigkeit ist vorzugsweise durch zwei vom unteren Eckbereich  
20 des Rahmenabschnittes aufragende und in die Dichtlippe als flache Schenkel austretende elastomere Abschnitte gebildet. Die Dichtlippe selbst ist vorzugsweise aus einem elastomer Material insbesondere volltransparentem Silikonkautschuk gebildet. Die unmittelbar mit dem Gesicht des Maskenanwenders in Kontakt tretende Außenfläche des Maskenkissens ist vorzugsweise samtartig mattiert ausgebildet.  
25 Hierdurch wird ein verbessertes Tragegefühl erreicht.

Eine unter fertigungstechnischen Gesichtspunkten besonders vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung ist dadurch gegeben, daß die Hartschale an die Dichtlippen-einrichtung angespritzt ist. Hierdurch wird neben einer besonders zuverlässigen Kopplung von Hartschale bzw. Maskenbasiskörper und dem Maskenkissen auch einer unter bakteriologischen Gesichtspunkten unvorteilhaften Spaltbildung vorgebeugt.

Hinsichtlich eines Verfahrens zur Herstellung einer Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske wird die eingangs genannte Aufgabe gelöst indem ein elastomeres Material in einen durch ein Formwerkzeug gebildeten Formraum eingebracht wird, in dem Formraum zumindest teilweise abbindet und nach Öffnen des Formwerkzeuges 5 aus diesem entnommen wird, wobei das elastomere Material in zwei zeitlich abfolgenden Schritten in den entsprechenden Formraum eingebracht wird.

Dadurch wird es möglich, ein Maskenkissen zu schaffen das eine einzige Dichtlippe aufweist welche eine nach Maßgabe der Belastbarkeit und statistisch erwarteten 10 Tekturvarianz der entsprechenden Gesichtszone definierte Nachgiebigkeit in Applikationsrichtung aufweist.

In vorteilhafter Weise werden eine Trägerstruktur der Dichtlippeneinrichtung und eine dünnwandige Zone der Dichtlippe in zeitlich separaten Schritten und ggf. unter Verwendung von Materialien unterschiedlicher mechanischer Eigenschaften und ggf. 15 Farbe, gebildet.

Vorzugsweise wird die Trägerstruktur in einem ersten Spritzschritt und die dünnwandige Zone in einem nachfolgenden zweiten Spritzschritt gebildet. Die Einbringung des 20 jeweiligen Materials erfolgt vorzugsweise durch Spritzen oder vorab durch entsprechendes Einfüllen in den Formraum.

Der zur Füllung mit dem, die dünnwandige Zone bildenden Material vorgesehene Formraum wird vorzugsweise definiert, indem ein, eine Dichtlippenaußenseite begrenzendes Formwerkzeug von einem eine Dichtlippeninnenseite begrenzenden Kern abgehoben wird. 25

Alternativ hierzu ist es auch möglich, die Trägerstruktur durch einen Formraum zu bilden der durch einen, eine Dichtlippeninnenseite begrenzenden Kern und ein Aus- 30 senwerkzeug definiert ist, wobei zur Bildung der dünnwandigen Zone der Dichtlippe das Außenwerkzeug gewechselt wird und anschließend das zur Bildung der dünnen Zone vorgesehene Material in den nunmehr vorhandenen, für die dünnwandige Zone vorgesehenen Formraum eingebracht wird und hierin abbindet.

In werkzeugtechnischer Hinsicht wird die eingangs angegebene Aufgabe gelöst durch ein Formwerkzeug zur Herstellung einer Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske, mit einer Formkerneinrichtung die im Zusammenspiel mit einem Formaußenwerkzeug einen Formraum mit einem Faltenabschnitt definiert.

Dadurch wird es auf vorteilhafte Weise möglich, die Dichtlippeneinrichtung beispielsweise im Rahmen eines voll automatisierten Silikonspritzverfahrens herzustellen.

10. Das Formaußenwerkzeug ist gemäß einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung mehrteilig ausgebildet. Vorzugsweise besteht das Außenwerkzeug aus einer die Dichtlippenaußenfläche begrenzenden Formhälfte und einer mit dieser zusammenwirkenden, den übrigen Bereich der Außenfläche des Dichtkissens begrenzenden Formhälfte. Der Innenbereich des Dichtkissens wird durch eine vorzugsweise 15. einstückige Kerneinrichtung begrenzt. Bei der beschriebenen zweiteiligen Ausführungsform des Außenwerkzeuges ist es möglich, eine Außenwerkzeughälfte entlang einer Entformungsachse abzuziehen, welche in eine zur Nasenrückenseite bzw. in eine der Oberlippendichtzone abgewandte Richtung verläuft. Die lokal im Nasenrückenbereich ausgebildete Faltenbalgzone und die Entformungsachse sowie der 20. Verlauf des Koppelungsrahmens des Maskenkissens sind vorzugsweise derart abgestimmt, daß sich Entformungswinkel wenigstens im Bereich von  $2^\circ$  ergeben.

Die dem Maskenanwender zugewandte Dichtlippenaußenseite ist insbesondere hierbei vorzugsweise durch einen Außenformwerkzeugabschnitt im Zusammenspiel mit 25. der Formkerneinrichtung gebildet, wobei der Außenformwerkzeugabschnitt eine umlaufende Formraumrinne aufweist welche die Dichtlippenaußenseite definiert.

Die äußere Trennkante der Formräumrinne erstreckt sich vorzugsweise im Bereich der äußeren Umfangskante der Dichtlippe. Hierdurch werden etwaige Grate im Bereich der Gesichtskontaktflächen auf vorteilhafte Weise vermieden.

Eine unter fertigungstechnischen Gesichtspunkten besonders vorteilhaft realisierbare Ausführungsform einer Leckageeinrichtung zur Ableitung von zumindest teilweise

verbrauchter Atemluft in die Umgebung ist gem. einem besonderen Aspekt der Erfindung gegeben durch eine Atemmaske mit einem Maskenkörper und einer Dichtkisseneinrichtung, die aus einem elastomeren Material gebildet ist und im Zusammenspiel mit dem Maskenkörper einen Maskinnenraum begrenzt und einer Auslaßeinrichtung zur Ableitung von zumindest teilweise verbrauchtem Atemgas aus dem Maskinnenraum, wobei die Auslaßeinrichtung einen Strömungswegabschnitt aufweist, der zumindest teilweise durch die Dichtkisseneinrichtung definiert ist.

Diese Maßnahme kann auch unabhängig von den vorangehend beschriebenen Ausgestaltungen Anwendung finden. Vorteilhafte Weiterbildungen dieses, an sich eigenständigen, Erfindungskomplexes sind in den Unteransprüchen angegeben.

Weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

Weitere Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung in Verbindung mit der Zeichnung. Es zeigen:

**Fig.1** eine perspektivische Ansicht eines Maskenkissens gemäß einer ersten Ausführungsform der Erfindung mit einer lokalen Faltenbalgstruktur und pad-artigen Zonen erhöhter Tragfähigkeit im Bereich der in Applikationsposition den Nasenflügeln benachbarten Dichtlippen nebst zugehörigen Skizzen A1, A2 und A3 zur Illustration und begleitenden Erläuterung;

**Fig. 2** eine vereinfachte Seitenansicht einer weiteren Atemmaske mit einem Faltenzug und einem im wesentlichen in einer Ebene verlaufenden Rahmenabschnitt;

**Fig. 3a** eine vereinfachte Seitenansicht einer weiteren Ausführungsform eines Maskenkissens ebenfalls mit einem balgartigen Falteneinzug und angedeuteter Adaptions- bzw. Artikulationsachse;

**Fig. 3b** eine vereinfachte Seitenansicht einer weiteren Ausführungsform einer Atemmaske mit einer nur im hinteren Drittel des Maskenkissens vorgesehenen Falte;

**Fig. 4** eine vereinfachte Draufsicht auf eine Dichtlippe sowie Diagrammen zur qualitativen Illustration einer bevorzugten Abstimmung der Tragfähigkeit der Dichtlippe;

- 5   **Fig. 5** eine Schnittansicht zur Erläuterung einer bevorzugten Ausführungsform eines Faltenbereiches mit einer durch Zonen unterschiedlicher Wanddicke festgelegten Gelenkcharakteristik einschließlich Prinzipskizze;

- 10   **Fig. 6** eine Skizze zur Erläuterung bevorzugter Querschnittsgestaltungen bei einer Dichtlippeneinrichtung gemäß der Erfindung;

**Fig. 7** eine Skizze zur Erläuterung der Nachgiebigkeit der gelenkartigen Aufhängung einer Dichtlippe;

- 15   **Fig. 8** eine Skizze zur Erläuterung einer bevorzugten Maßnahme zur Fixierung des Maskenkissens in Umfangsrichtung;

- 20   **Fig. 9** eine weitere Skizze zur Erläuterung eines bevorzugten Aufbaues eines Formwerkzeuges in Verbindung mit vorteilhaften Ausgestaltungen eines Maskenbasiskörper (Hartschale);

**Fig. 10** eine vereinfachte Schnittansicht zur Erläuterung eines Faltenabschnittes mit mehreren Falteneinzügen und definierter Gelenkcharakteristik;

- 25   **Fig. 11** eine perspektivische Ansicht einer weiteren bevorzugten Ausführungsform einer Atemmaske mit einem, mit einer Lokalfaltenbalgstruktur versehenen Maskendichtkissen;

- 30   **Fig. 12** eine perspektivische Ansicht der Atemmaske gem. Fig. 11 von unten;

**Fig. 13** eine vereinfachte Schnittansicht durch die auf der Oberlippe aufsitzende Dichteinrichtung, zur Erläuterung des weitgehend glattwandigen Übergangs der Dichtlippe in den Hartschalen-Maskenkörper;

**Fig. 14a** eine vereinfachte Schnittansicht durch eine Dichtlippe mit integrierter Leckage-Öffnung;

5   **Fig. 14b** eine vereinfachte Schnittansicht durch eine Dichtlippe mit integrierter Leckage-Öffnung, jedoch mit partiell vom Maskenrahmen begrenzten Strömungsweg;

10   **Fig. 14c** eine vereinfachte Schnittansicht durch eine Dichtlippe mit integrierter Leckage-Öffnung, mit in den Maskenrahmen eingeformten und in den Dichtlippenrahmenabschnitt einfließendem Strömungsweg;

15   **Fig. 14d** eine vereinfachte Schnittansicht durch eine Dichtlippe mit integrierter Leckage-Öffnung, jedoch mit miteinander fluchtenden Kanälen in der Hartschale sowie der Dichtlippeneinrichtung;

20   **Fig. 14e** eine vereinfachte Schnittansicht durch eine Dichtlippe mit integrierter Leckage-Öffnung, jedoch mit von innen an eine Durchgangsöffnung latzartig hochgeführtem Abschnitt und darin ausgebildeter Durchgangsöffnung;

25   **Fig. 15** vereinfachte Skizzen bevorzugter Querschnitte der Strömungswege;

**Fig. 16** eine vereinfachte Prinzipskizze zur Erläuterung bevorzugter Leckagezonen.

30   Die in Fig.1 dargestellte, als Maskenkissen 1 ausgebildete Dichtlippeneinrichtung ist aus einem elastomerem Material, hier transparenter Silikonkautschuk gefertigt.

Das Maskenkissen 1 umfaßt eine um eine Nasenaufnahmeöffnung 2 umlaufende, Dichtlippe 3. Die Dichtlippe 3 weist eine bei der hier dargestellten Ausführungsform konvex gekrümmte Außenfläche auf.

35   Die Dichtlippe 3 ist derart ausgebildet und angeordnet, daß diese aus sich selbst heraus Zonen unterschiedlicher Tragfähigkeit aufweist. Bei der hier dargestellten Ausfüh-

rungsform wird dies durch eine entgegen der Applikationsrichtung Z nachgiebige Aufhängung der zur Auflage auf dem Nasenrücken vorgesehenen Dichtlippenzone a (siehe Skizze K1) erreicht.

- 5 Zusätzlich hierzu ist die Dichtlippe 3 im Bereich der den Nasenflügeln benachbarten Zone b1, b2 (Skizze K1) derart ausgebildet, daß diese hier eine höhere Tragfähigkeit aufweist. Hierdurch wird eine Schwenkbarkeit des Maskenkissens um eine Adaptionsachse X erreicht die quer durch das Maskenkissen in dem in der Skizze K1 durch den Buchstaben e gekennzeichneten Bereich verläuft.

10

- Diese höhere Tragfähigkeit wird hier durch Pad-artig verdickte Zonen 4 erreicht die hier in vorteilhafter Weise mondsichelartig in die Dichtlippe 3 auslaufen. Die Zonen 4 höherer Tragfähigkeit sind jeweils an einem ebenfalls vergleichsweise dickwandigen Stützwandungsabschnitt 5 abgestützt. Die Stützwandungsabschnitte 5 bilden ebenfalls einen integralen Bestandteil des Maskenkissens 1 und sind als dickwandige Zonen der vorderen sich in den Zonen b1,c und b2 erstreckenden Umfangswandung verwirklicht.

20

Die Nachgiebigkeit entgegen der Applikationsrichtung nimmt entlang der Dichtlippe 3 ausgehend von den Zonen 4 hoher Tragfähigkeit bis zum nasenrückenseitigen Zenit Q ab und steigt dann langsam bis zum Außenrandpunkt R an.

25

Die entgegen der Applikationsrichtung Z nachgiebige Lagerung der Zone a der Dichtlippe 3 wird bei der dargestellten Ausführungsform durch eine Faltenbalgstruktur mit unterschiedlicher Tragfähigkeit erreicht.

30

Die unterschiedliche Tragfähigkeit wird hier sowohl durch die Geometrie und Anordnung der Faltenbalgstruktur als auch durch einen besonderen Wandstärkenverlauf erreicht. Auf diesen Wandstärkenverlauf wird insbesondere in Verbindung mit den Figuren 5 und 6 noch näher eingegangen werden.

Das Maskenkissen 1 umfaßt weiterhin einen umlaufenden Rahmen 8 welcher mit einer Befestigungsprofilierung versehen ist, die komplementär zu einem, an einem

Maskenbasiskörper (nicht dargestellt) ausgebildeten Befestigungsprofilabschnitt ausgebildet ist.

Die Umfangslänge des Rahmens 8 sowie deren Verlauf um eine zentrale Achse z  
5 des Maskenkissens 1 sind derart gewählt, daß in Verbindung mit einem Maskenbasiskörper eine definierte Vorspannung des Maskenkissens 1 insbesondere tendenzielle Hervorwölbung nach außen erreicht wird.

Die Wanddicke der Dichtlippe 3 bewegt sich bei der dargestellten Ausführungsform  
10 im Bereich von 0,6 bis 3,2 mm.

Der Verlauf der die Nasenaufnahmeöffnung 2 umsäumenden Umfangskante u ist  
derart gewählt, daß zwei leicht zur Maskenachse z einwärts vorkragende Segmente  
s1, s2 (Skizze K3) gebildet werden.

15 Durch die Abstimmung des Verlaufes der Umfangskante u auf die konvexe Wölbung  
der Dichtlippe 3 kann ein Verformungsverhalten erreicht werden, bei welchem eine  
Aufweitung der Dichtlippe im Bereich der Umfangskante zu einer definiert erhöhten  
Flächenpressung auf dem Gesicht des Maskenanwenders führt.

20 In einem vorderen stirnseitigen Mittenbereich c ist eine weitere Zone mit verminderter  
Tragfähigkeit ausgebildet. Diese definierte verminderte Tragfähigkeit wird hier durch  
eine deutlich verminderte Wanddicke herbeigeführt. Es ist auch möglich in der Zone  
c lokale Falten- oder Rollbalgstrukturen vorzusehen.

25 Eine besonders bevorzugte Ausführungsform einer Dichtlippeneinrichtung ist dadurch  
gegeben, daß in diese Auslaßöffnungen 50 integriert sind über welche ein definierter  
Gasstrom aus dem Inneren der Atemmaske abströmen kann. Diese Auslaßöffnungen  
30 weisen vorzugsweise wie in der Skizze K2 dargestellt einen sich nach außen konisch  
verjüngenden Querschnitt auf.

Vorzugsweise sind diese Auslaßöffnungen zunächst beispielsweise durch einen dünnen Film verschlossen und werden bedarfsgerecht beispielsweise durch Nadel-

punktion geöffnet. Wie aus dieser Skizze weiter ersichtlich ist das Maskenkissen 1 über einen Rahmenabschnitt 8 an einem Maskenbasiskörper 12 anbringbar. Hierzu ist vorzugsweise eine Umfangswulststruktur mit häkelnadelartigem Querschnitt und gerundeten Kanten, vorgesehen.

5

In Fig. 2 ist eine Seitenansicht einer weiteren Ausführungsform eines Maskenkissens 1 dargestellt. Bei dieser Ausführungsform erstreckt sich der Rahmen 8 im wesentlichen in einer ebenen Rahmenaufspannfläche f..

- 10 Das Maskenkissen 1 weist ebenfalls im Nasenrückendichtbereich eine lokale Faltenbalgstruktur 9 auf durch welche eine nachgiebige Aufhängung der Dichtlippe 3 erreicht wird.

15 Im vorderen Bereich c (Definition analog zur Skizze K1 in Fig.1) ist ebenfalls ein Falteneinzug 10 vorgesehen. Durch die derart getroffene Anordnung wird eine Adaptions- und Artikulationsachse X bzw. ein Momentandrehpol definiert um welche bzw. welchen die Dichtlippe 3 elastisch verkippt werden kann. Die Anordnung ist hier derart getroffen, daß Verkippungswinkel  $\alpha$  im Bereich von bis zu  $15^\circ$  möglich sind. Die Dichtlippe 3 kann sich neben der Kippbewegung selbst ebenfalls entsprechend der 20 Gesichtsteuktur individuell verformen. Insbesondere wird die Umfangskante u der Nasenaufnahmeöffnung gedehnt.

25 Bei größeren Verkippungswinkeln wird hier die Faltenbalgstruktur als Anschlageinrichtung wirksam und begrenzt in ebenfalls elastisch nachgiebiger Weise eine weiteres Eintauchen des Nasenrückens in das Maskenkissen 1.

Die Faltenbalgstruktur 9 weist im Bereich des nasenrückenseitigen Endes die größte Einzugstiefe t auf. Diese Einzugstiefe nimmt bis zum vorderen Ende E der Faltenbalgstruktur 9 allmählich ab.

30

Bei der hier dargestellten Ausführungsform ist der Auslauf der Faltenbalgstruktur 9 gerundet ausgebildet. In vorteilhafter Weise ist im Bereich des vorderen Endes E des Falteneinzuges eine Mikrofaltenstruktur e ausgebildet die einen gleichmäßigeren Ab-

bau von Materialspannungen in diesem Bereich bewirkt. Hierdurch wird eine verbesserte Haltbarkeit erreicht.

In Fig. 3a ist eine weitere Ausführungsform eines Maskenkissens 1 in Verbindung mit einem lediglich angedeuteten Maskenkörper 12, dargestellt.

Auch bei dieser Ausführungsform ist eine lokale Faltenbalgstruktur 9 vorgesehen. Die Geometrie dieser Faltenbalgstruktur 9 ist derart gewählt, daß die Faltenflanken 9a, 9b zueinander geneigt verlaufen. Insgesamt ist die Einzugstiefe  $t$  auch hier im Bereich des nasenrückenseitigen Endes größer als in den übrigen Bereichen. Das Maskenkissen 1 definiert ebenfalls eine Adoptionsachse X die im Bereich der Zonen c1, b2 bzw. c auf Höhe der Nasenflügel eines Maskenanwenders, verläuft.

Das Maskenkissen 1 weist aufgrund der hier vorgesehenen Aufhängung der Dichtlippe 3 an einer lokalen Faltenbalgstruktur 9 ebenfalls im Bereich der den Nasenrücken abdichtenden Zone a eine höhere Nachgiebigkeit in entgegen der Applikationsrichtung Z auf.

In Figur 3b ist eine weitere Ansicht einer Atemmaske mit einem erfindungsgemäßen Maskenkissen 1 dargestellt. Das Maskenkissen 1 ist hier über einen Rahmen 8 an einem Maskenbasiskörper 12 befestigt. Im Bereich des den Nasenrücken abdichtenden Abschnitts der Dichtlippe 3 ist hier eine Faltenbalgstruktur 9 vorgesehen. Abweichend von den vorangehend beschriebenen Ausführungsformen ist hier auch die Umfangswandlung des Maskenkissen auch im Bereich des Faltenbalgstruktur 9 dünnwandig ausgebildet. Das Maskenkissen 1 ist unter erheblicher Weitung und Dehnung des Rahmens 8 auf den Maskenbasiskörper 12 aufgespannt.

In Fig. 4 ist in Verbindung mit einer Draufsicht auf eine Hälfte der Dichtlippe 3 die Tragfähigkeit sowie die Nachgiebigkeit des Maskenkissens 1 veranschaulicht.

Die geringste Nachgiebigkeit E des Maskenkissens 1 herrscht im Bereich b. Die höchste Nachgiebigkeit herrscht im Bereich a welcher den Nasenrücken und die oberen Seitenflanken der Nase des Maskenanwenders abdeckt. Im Bereich c herrscht

zusätzlich zur Nachgiebigkeit entgegen der Applikationsrichtung Z auch eine größere Nachgiebigkeit in radialer Richtung.

- Die Adoptionsachse A verläuft durch die Zone b höherer Tragfähigkeit. Bei Über-  
5 schreiten einer vorbestimmten Eindringtiefe in das Maskenkissen1 wird die Falten-  
balgstruktur in einem Bereich d als Anschlageinrichtung wirksam und verursacht hier-  
bei einen raschen Anstieg der über die Dichtlippe 3 übertragenen Druckkraft F wie  
dies durch den Strichpunktlinienabschnitt f1 angedeutet ist.
- 10 Die besonderen mechanischen Eigenschaften der Aufhängung der Dichtlippe 3 wer-  
den vorzugsweise durch die Wanddicke im Bereich der Faltenbalgstruktur 9 sowie  
durch die Einzugstiefe und Ausrichtung der Faltenbalgflanken 9a 9b (Fig. 3a) be-  
stimmt.
- 15 In Fig. 5 ist eine bevorzugte Gestaltung der Wanddicken der Balgstruktur 9 darge-  
stellt. Die Befestigung des Maskenkissens 1 an einem Maskenbasiskörper 12 erfolgt  
hier über eine gerundete Profilstruktur 12a die sich entlang des Rahmens 8 erstreckt.  
Bei der dargestellten Ausführungsform weist diese Profilstruktur 12a einen häkeln-  
adelartigen Querschnitt auf. Zumindest abschnittsweise sind im Bereich der Berüh-  
20 rungszone zwischen Rahmen 8 und Maskenbasiskörper 12 umlaufende Profilstegе  
15 vorgesehen, durch welche selbst im Falle einer erheblichen Relativbewegung eine  
sichere Abdichtung erreicht wird.
- Unterhalb des Rahmens 8 befindet sich zunächst ein dickwandiger Abschnitt 16 wel-  
25 cher sich allmählich zu einer ersten Balggelenkstelle 17 hin verjüngt. An diese  
Balggelenkstelle 17 schließt sich ein erster Balgflankenschenkel 9b an. Dieser  
Balgflankenschenkel 9b weist im Querschnitt Zonen unterschiedlicher Wanddicke auf  
und erstreckt sich bis zu einer Balginnengelenkstelle 18 die durch eine dünnwandige  
Zone definiert ist.
- 30 An die Balginnengelenkstelle 18 wiederum schließt sich ein zweiter Balgflankenschenkel 9a an welcher ebenfalls Zonen unterschiedlicher Wanddicke aufweist.

An dem zweiten Balgflankenschenkel 9a ist letztendlich die Dichtlippe 3 aufgehängt. Die Dichtlippe 3 ist hier im Vergleich zur Balgstruktur 9 extrem dünnwandig ausgebildet.

- 5 Der hier dargestellte Querschnitt des Dichtkissens entspricht qualitativ dem Dichtkissenquerschnitt im Bereich der in Fig. 4 als a1 gekennzeichneten Zone.

Im Rahmen der Applikation des Maskenkissens auf das Gesicht eines Maskenwenders sitzt zunächst die Dichtlippe 3 auf dem Gesicht auf. Anschließend federn die  
10 Balgflankenschenkel 9a und 9b entsprechend der Eintauchtiefe des Nasenrückens wie durch die Pfeile P1 und P2 dargestellt, ein. Im Falle eines besonders tiefen Ein- dringens des Nasenrückens gelangt ggf. die Innenfläche der Dichtlippe 3 im Bereich der Zone k mit der ihr zugewandten Innenfläche des Balgflankenschenkels 9b in Be- rührungs kontakt. Der Balgflankenschenkel 9b wiederum kann auf der ihm zuge- wandten Außenfläche des Balgflankenschenkels 9a aufsitzen.  
15

Die Kinematik der Dichtkissenaufhängung wird anhand der beigefügten Funktions- skizze S1 deutlich. So kann der Rahmen als feste Einspannung K1 betrachtet werden, an welcher der Balgflankenschenkel 9b an der Gelenkstelle 17 schwenkbar ge-  
20 lagert ist. Die Eigenelastizität des elastomeren Materials im Bereich der Gelenkstelle 17 ist durch die Feder F1 symbolhaft angedeutet.

Die Balginnengelenkstelle 18 hat ebenfalls ein eigenelastisches Verhalten das durch die Feder F2 angedeutet ist. Das Loslager K2 sowie die Feder F3 sind dadurch be-  
25 dingt, daß es sich hier um eine räumliche, ringartige Struktur handelt die auch in ra- dialer Richtung Kräfte aufnimmt.

An die Gelenkstelle 18 schließt sich der Balgflankenschenkel 9b und an diesen die membranartige Dichtlippe 3, an.

30 Entlang der inneren Umfangskante u ist eine Mikrodichtlippenstruktur ausgebildet durch welche eine dünn auslaufende Dichtkante geringfügig nach außen vorgespannt

ist. Diese Mikrodichtlippenstruktur weist einen Wulstabschnitt 19 auf durch welchen die Einreißfestigkeit der Dichtlippe 3 erhöht wird.

Die Mechanik dieser Mikrodichtlippenstruktur ist in der Skizze S1 durch eine Feder F4  
5 und eine Gelenkstelle 20 angedeutet. Die derart elastisch aufgehängte Dichtlippe kann wie durch die kleinen Pfeile angedeutet infolge des im Inneren der Maske herrschenden Maskeninnendrucks flexibel gegen die Gesichtsfläche des Maskenanhenders gedrängt werden.

10 Wie aus Fig. 6 ersichtlich, weist das Maskenkissen 1 vorzugsweise entlang seines Verlaufes um die Maskenachse Z unterschiedliche Querschnitte auf wie dies hier skizzenhaft angedeutet ist.

15 Der Querschnitt Q1 weist eine deutliche Gelenkcharakteristik mit Anschlageigenschaften auf.

Der Querschnitt Q2 weist bereits eine geringere Gelenkcharakteristik und einen geringeren Falteneinzug auf.

20 Im Bereich der Querschnitte Q3, Q4 tritt die Faltenbalgeigenschaft noch weiter zurück.

25 Die höhere Tragfähigkeit der Querschnitte Q4 und Q5 wird durch lokale linsenartig bis in die Dichtlippe hinein auslaufende Verdickungen R1, R2 erreicht. In den Zonen hoher Tragfähigkeit kann ggf. wie hier geschehen, auf die Faltenbalgstruktur verzichtet werden.

30 Die Querschnitte Q6a oder Q6b sind derart gestaltet, daß eine Nachgiebigkeit in die hier angedeuteten Richtungen r1 und r2 besteht. Hierdurch wird unmittelbar neben den tragenden Zonen eine verbesserte Adoptionsfähigkeit hinsichtlich der Oberlippentektur erreicht.

- Es ist auch möglich, die Faltenbalgstuktur 9 dünnwandig auszubilden. Die Kinematik einer derartigen Struktur ist in Fig.7 skizzenhaft dargestellt. Die membranartige Dichtlippe 3 ist hier an zwei Schenkeln (Balgflankenschenkel 9a, 9b) aufgehängt. Bei dieser Ausführungsform ist auch bei geringen Maskeninnendrücken eine hohe Adaptionsfähigkeit gewährleistet. Durch die hier skizzenhaft eingezeichneten Polar-diagramme II1 II2 ist das Elastizitätsverhalten unter Bezugnahme auf eine Einheitskraft für alle Belastungswinkel dargestellt. Wie erkennbar ist durch die erfundungsgemäße Aufhängung der Dichtlippe 3 nicht nur entgegen der Applikationsrichtung Z sondern auch in sämtliche anderen Richtungen eine definierte Adaptionsfähigkeit gegeben. Die Ortsvektoren  $\pi_1$ ,  $\pi_2$ ,  $\pi_3$  und  $\pi_4$  verdeutlichen diese Nachgiebigkeit im Bereich der Balginnengelenkstelle. Die Bewegungsmöglichkeiten der Balginnengelenkstelle 18 übertragen sich (unter Einfluß der Maskenkissen-Umfangskräfte) auch auf den Aufhängungsbereich der Dichtlippe 3.
- 15 In Figur 8 ist vereinfacht eine seitens eines Maskenbasiskörpers 12 vorgesehene Profilstruktur 21 dargestellt, durch welche auf vorteilhafte Weise eine zuverlässige Fixierung des Maskenkissens in Umfangsrichtung erreicht wird. Bei der dargestellten Ausführungsform sind hierzu eine Vielzahl einzelner Fixievorsprünge 22 entlang des Umfangs des Maskenbasiskörpers 12 vorgesehen. Alternativ hierzu oder auch in  
20 Kombination mit dieser Maßnahme ist es auch möglich, weitere Fixiereinrichtungen insbesondere zapfenartige Vorsprünge, vorzusehen.

In Fig. 9 ist stark vereinfacht der Aufbau eines Formwerkzeuges zur Herstellung des Maskenbasiskörpers 12 dargestellt. Aufgrund der Durchbrechung des Umfangswulstes 23 im Bereich der jeweiligen Gurtschlaufen wird es möglich die Gurtschlaufen integral mit dem Maskenbasiskörper 12 zu Spritzen ohne daß hierbei Bedarf nach Formschiebern besteht.

Bei der hier skizzierten Ausführungsform des Maskenbasiskörpers 12 ist parallel zu  
30 einem Atemgaskanal 24 ein Nebenkanal 25 vorgesehen über welchen beispielsweise eine Druckmessung erfolgen kann ohne daß hierbei Querschnittsverengungen auftreten.

Das Werkzeug ist hier dreiteilig aufgebaut und umfaßt eine obere Werkzeughälfte 26, eine untere Kernwerkzeughälfte 27 und einen Formsschieber 28 welcher in Richtung r3 von dem Atemgaskanal 24 abziehbar ist.

- 5 Obgleich die Erfindung vorangehend unter Bezugnahme auf bevorzugte Ausführungsbeispiele beschrieben wurde bei welchen ein einziger Falteneinzug vorgesehen ist welcher sich nicht um den gesamten Umfang des Maskenkissens erstreckt, ist die Erfindung nicht auf derartige Ausführungsbeispiele beschränkt.
- 10 Beispielsweise ist es möglich die Faltenbalgstruktur mit mehreren Falteneinzügen auszustatten von welchen sich ggf. einer oder mehrere um den gesamten Umfang des Maskenkissens erstrecken.

Ein Beispiel für eine entsprechende Querschnittsgestaltung ist in Fig.10 dargestellt.  
15 Das hier an einem nur abschnittsweise angedeuteten Maskenbasiskörper 12 über eine im Querschnitt häkelnadelartige Umfangswulststruktur befestigte Maskenkissen 1 weist zwei lokale Falteneinzüge 39, 49 auf. Die Wandung dieser lokalen Falten-einzüge 39, 49 ist im Hinblick auf eine definierte Gelenk- und Nachgiebigkeits-charakteristik abgestimmt.

20 Die Dichtlippe 3 ist bei dieser Ausführungsform vergleichsweise dickwandig ausgebildet. Dieser Querschnitt eignet sich insbesondere für Silikonkautschukmaterial mit äußerst geringer Shorehärté.

25 Die in Fig. 11 dargestellte Atemmaske umfaßt einen aus einem vorzugsweise voll-transparenten, thermoplastischen Kunststoffmaterial gefertigten Maskenbasiskörper 12. In einem in Applikationsposition der Maske dem Stirnbereich des Maskenan-wenders benachbarten Wandungsabschnitt ist ein Anschlußstutzen 60 vorgesehen, welcher hier einen Polygon-Querschnitt aufweist.

30 Über eine, hier nicht sichtbare, Umfangswulststruktur ist an dem Maskenbasiskörper 12 die Dichtkisseneinrichtung 3 befestigt. Die Dichtkisseneinrichtung 3 weist eine lo-kal vom oberen Endbereich bis zu einer Adoptionsachse A verlaufende Faltenbalg-

struktur auf. Im Bereich der Adoptionsachse A sind zu beiden Seiten des Dichtkissens Zonen höherer Tragfähigkeit ausgebildet, die durch dickwandigere und sphärisch gewölbte Zonen der Dichtkisseneinrichtung gebildet sind.

- 5 Zur Anbringung der Atemmaske auf dem Gesicht eines Maskenanwenders sind zu beiden Seiten der Maske Befestigungseinrichtungen 61 vorgesehen, über welche ein Kopfband mit der Atemmaske gekoppelt werden kann.

- Der Maskenkörper 12 ist auf seiner Oberseite mit einem Vorsprung 62 versehen,  
10 durch welchen der Maskenkörper insgesamt ausgesteift wird, wodurch sich ein verbessertes Körperschallverhalten ergibt.

- Ebenfalls im Bereich der Oberseite des Maskenkörpers 12 sind eine Vielzahl Auslaßöffnungen 63, 64 vorgesehen, über welche eine geräuscharme, gerichtete Abströmung von teilweise verbrauchter Atemluft aus dem Inneren der Maske erfolgen kann.  
15 Die Abströmung dieses Leckagegasstromes wird durch eine spoilerartig ausgebildete Abrißkante 65 unterstützt. Die Öffnungen 64 strahlen im wesentlichen entlang der durch den Pfeil P1 gekennzeichneten Richtung. Die Öffnungen 63, die auch auf der hier nicht sichtbaren, gegenüberliegenden Seite des Vorsprunges 62 vorgesehen  
20 sind, strahlen in die Richtungen P2 und P3.

- In Fig. 12 ist die Atemmaske gem. Fig. 11 aus einer schräg von unten auf die Zone 4 hoher Tragfähigkeit gerichteten Blickrichtung dargestellt. Erkennbar ist hier neben der lokalen Faltenbalgstruktur 9 auch der auf dem Gesicht des Maskenanwenders aufsitzende Bereich der Dichtlippe 3. Im Bereich der Zone a zeichnet sich die Maske durch eine hohe Adoptionsfähigkeit an unterschiedliche Nasenrückenhöhen aus. In den Zonen b1 und b2 stützt sich das Maskenkissen 1 definiert auf dem Gesicht des Maskenanwenders ab. Im Bereich c wiederum herrscht eine höhere Nachgiebigkeit und höhere Adoptionsfähigkeit an unterschiedliche Oberlippenteukturen.  
25

- Ist das Maskenkissen derart gestaltet, daß sich infolge des im Rahmen einer Überdruckbeatmung ergebenden Maskeninnendrucks eine Entlastung im Bereich der Zonen b1 und b2 ergibt. Die Flächenpressung des Maskenkissens im Bereich der Zo-  
30

nen a und c wird im wesentlichen durch den Maskeninnendruck bestimmt. In Umfangsrichtung weist das Dichtkissen 1 eine hohe radiale Steifigkeit auf, wodurch die Oszillationsneigung des Dichtkissens bei alternierenden Beatmungsdrücken deutlich reduziert ist.

5

In Fig. 13 ist stark vereinfacht eine Schnittansicht durch den auf der Oberlippe 70 eines Maskenanwenders aufsitzenden Bereich der Dichtlippeneinrichtung 3 dargestellt. In einem Übergangsbereich von der Dichtkisseneinrichtung in den Hartschalenkörper 12 ist eine derartige Gestaltung der Querschnitte von Dichtkisseneinrichtung 3 und 10 Hartschalenkörper 12 getroffen, daß sich ein im wesentlichen glatter Übergang der jeweiligen Innenflächen ergibt. Hierdurch wird unmittelbar im Bereich der Nasenöffnungen des Maskenanwenders ein günstiger Strömungsweg gewährleistet.

Wie angedeutet dargestellt, ist auch hier eine lokale Faltenbalgstruktur 66 vorgesehen, durch welche eine verbesserte Adoptionsfähigkeit an unterschiedliche Oberlippenteckturen gewährleistet ist.

In Fig. 14a ist abschnittsweise der Übergangsbereich zwischen dem Hartschalenkörper 12 und der Dichtkisseneinrichtung 1 dargestellt. Unmittelbar in die Dichtkisseneinrichtung 1 ist eine Leckageöffnung 67 eingeformt, die hier einen sich in Austrittsrichtung verjüngenden Querschnitt aufweist. Die Querschnitte dieser Leckageöffnung 67 weisen vorzugsweise die in Fig. 15 skizzierte Gestalt auf.

In Fig. 14b ist eine weitere Ausführungsform einer in die Dichtkisseneinrichtung 1 integrierten Leckageöffnung 68 dargestellt. Bei der hier gezeigten Ausführungsform erstreckt sich eine durch den Hartschalenkörper 12 gebildete Wandung in den Strömungsweg hinein. Diese Ausführungsform lässt sich in besonders vorteilhafter Weise reinigen, da nach Abnahme der Dichtkisseneinrichtung 1 von dem Hartschalenkörper 12 der Strömungsweg großflächig freiliegt. In der unmittelbar nebenstehend gezeigten Skizze ist eine Ansicht dieses Dichtkissendetails aus der als x1 gekennzeichneten Blickrichtung gezeigt. Wie erkennbar, erstreckt sich der unter der Umfangswulst 12a des Hartschalenkörpers 12 teilweise in die in der Dichtkisseneinrichtung 1 gebildete Ausnehmung 69 hinein.

Gem. der in Fig. 14c dargestellten Ausführungsform ist im Bereich einer Trennfuge zwischen Hartschalenkörper 12 und Dichtkisseneinrichtung 1 in dem Hartschalenkörper ein Rinnenabschnitt 70 ausgebildet, über welchen eine Gasabströmung, wie durch Strichpunktlinien angedeutet, erfolgen kann. Der Austrittsbereich des Rinnenabschnitts 70 mündet, wie hier dargestellt, in einen durch die Dichtkisseneinrichtung 3 und den Hartschalenkörper 12 gemeinsam definierten Auslaßkanal 71.

Bei der gem. Fig. 14d dargestellten Ausführungsform ist in dem Hartschalenkörper 12 wenigstens ein Auslaßkanal 72 vorgesehen, der in einen fluchtenden, in der Dichtungseinrichtung 1 ausgebildeten Ablaßkanal 73 übergeht.

In Fig. 14e ist eine Ausführungsform einer Leckageeinrichtung dargestellt, bei welcher ein mit der Dichtkisseneinrichtung 1 integraler Wandungsabschnitt 74 von innen an einen Auslaßöffnungsbereich 75 des Hartschalenkörpers 12 herangeführt ist. Dieser Wandungsabschnitt 74 ist hier mit einer Auslaßöffnung 67 versehen, die sich in Austrittsrichtung konisch verjüngt und koaxial zu einer vorzugsweise erheblich größeren Auslaßöffnung 75a angeordnet ist.

Die in Verbindung mit den Fig. 14a bis 14e beschriebenen Strömungswege weisen vorzugsweise wenigstens einen der in Fig. 15 skizzierten Querschnitte auf.

In Fig. 16 ist ein bevorzugter Anbringungsort für die gemeinsam mit der Dichtkissen-einrichtung 1 oder auch separat hiervon vorgesehenen Abströmöffnungen angedeutet. Vorzugsweise erfolgt die Abströmung im Bereich der Zone c in Kombination mit den Zonen b1 und b2, wobei jedoch im Bereich c vorzugsweise größere Volumenströme zugelassen sind.

## Patentansprüche

5

1. Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske mit einer Aufnahmeöffnung zur Aufnahme wenigstens des Nasenspitzenbereiches eines Maskenanwenders, einer aus einem elastomeren Material gebildeten, um die Aufnahmeöffnung umlaufenden und den Nasenrücken überquerenden Dichtlippe die eine zur Auflage auf dem Gesicht eines Maskenanwenders vorgesehenen Auflagezone aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtlippe (3) derart elastisch nachgiebig angeordnet ist, daß sich für die, den Bereich des Nasenrückens abdichtende Dichtlippenzone (a) eine höhere Nachgiebigkeit ergibt als für die Dichtlippenzone (b1, b2; c) welche in Applikationsposition der Atemmaske den Nasenflügeln und/oder der Oberlippe eines Maskenanwenders benachbart ist.

2. Dichtlippeneinrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtlippen (3) im Bereich einer zur Abdichtung des Nasenrückens vorgesehenen Zone (a) an einer Faltenbalgstruktur (9) aufgehängt ist.

3. Dichtlippeneinrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Faltenbalgstruktur (9) eine Anschlageinrichtung bildet.

4. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Faltenbalgstruktur (9) eine durch unterschiedliche Wandstärken definierte Gelenkcharakteristik aufweist.

5. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Faltenbalgstruktur (9) mehrere Falteneinzüge aufweist.

6. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens ein Falteneinzug sich vom Nasenrückensbereich bis

in einen, in Gebrauchsposition der Maske den Nasenflügeln benachbarten Bereich hinein erstreckt.

7. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens ein Falteneinzug sich um den gesamten Umfang der Dichtlippeneinrichtung herum erstreckt.

8. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die, auf die Applikationsrichtung (Z) bezogene Nachgiebigkeit der Dichtlippe (3) derart abgestimmt ist, daß sich im Nasenflügel- oder Oberlippengebiet eine Artikulationsachse (X, A) ergibt.

9. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß in dem, den Nasenflügeln oder der Oberlippe benachbarten Bereich der Dichtlippe (3) Zonen (4) höherer Tragfähigkeit ausgebildet sind.

10. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Zonen höherer Tragfähigkeit durch lokal verdickte Zonen der Dichtlippe (3) gebildet sind.

11. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß sich die lokal verdickten Zonen (4) über eine in die Dichtlippe (3) eingeformte Stützstruktur auf einer Maskenrahmenzone abstützen.

12. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Zonen (4) höherer Tragfähigkeit Pad-artig ausgebildet sind.

13. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Zonen (4) höherer Tragfähigkeit im Bereich der Gesichtskontaktzone jeweils eine im wesentlichen mondsichelförmige Gestalt aufweisen.

- 5            14. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 13, da-  
durch gekennzeichnet, daß im Bereich der Oberlippe in einem zwischen den Zonen  
(4) höherer Tragfähigkeit liegenden Bereich eine Zone (c) hoher Nachgiebigkeit in  
und entgegen der Applikationsrichtung ausgebildet ist.

10          15. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 14, da-  
durch gekennzeichnet, daß die Dichtlippeneinrichtung (1) an einem Maskenbasis-  
körper (12) angebracht ist.

15          16. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 15, da-  
durch gekennzeichnet, daß der Maskenbasiskörper (12) durch eine Hartschale gebil-  
det ist.

20          17. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 16, da-  
durch gekennzeichnet, daß die Hartschale einen zum Stirnbereich weisenden Lei-  
tungsanschluß (60) aufweist.

25          18. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 17, da-  
durch gekennzeichnet, daß eine Koppelungsstruktur vorgesehen ist, zur Koppelung  
der Dichtlippeneinrichtung (3) mit der Hartschale (12).

30          19. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 18, da-  
durch gekennzeichnet, daß die Koppelungsstruktur seitens der Hartschale einen  
Umfangswulstabschnitt (12a) und seitens der Dichtlippeneinrichtung einen Rahmen-  
abschnitt (8) mit einem komplementären Aufnahmefalz aufweist.

35          20. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 19, da-  
durch gekennzeichnet, daß Mittel (22) vorgesehen sind zur Fixierung der Position der  
Dichtlippeneinrichtung (3) gegenüber der Hartschale in Umfangsrichtung.

40          21. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 20, da-  
durch gekennzeichnet, daß der Dichtlippeneinrichtung (3) eine Vorspannung verlie-

hen ist die durch elastische Verformung bei der Koppelung mit der Hartschale erreicht wird.

22. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß der Rahmenabschnitt (8) im wesentlichen in einer Ebene (f) verläuft.

23. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß der Rahmenabschnitt (8) einen im Bereich der Artikulationsachse (X,A) zur Zone hoher Tragfähigkeit (4) vordringenden Verlauf aufweist.

24. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die Wanddicke der dünnen Zone der Dichtlippe (3) im Bereich von 0,65 bis 1,85 mm liegt.

25. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Wanddicke der Zone hoher Tragfähigkeit im Bereich von 0,80 bis 4mm liegt.

26. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß die Zone (4) hoher Tragfähigkeit eine andere Färbung aufweist als die dünnwandigere Zone.

27. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß die Zone (4) hoher Tragfähigkeit durch zwei vom unteren Eckbereich des Rahmenabschnittes aufragende und in die Dichtlippe als flache Schenkel ausfließende elastomere Abschnitte (5) gebildet ist.

28. Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 27, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtlippe (3) aus einem elastomerem Material insbesondere Silikonkautschuk gebildet ist.

29. Atemmaske mit einem Maskenbasiskörper, einer Dichtlippeneinrichtung mit einer Aufnahmeöffnung zur Aufnahme wenigstens des Nasenspitzenbereiches eines Maskenanwenders, einer aus einem elastomerem Material gebildeten, um die Aufnahmeöffnung umlaufenden und den Nasenrücken überquerenden Dichtlippe die eine zur Auflage auf dem Gesicht eines Maskenanwenders vorgesehenen Auflagezone aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtlippe derart elastisch nachgiebig angeordnet ist, daß sich im Bereich des Nasenrückens eine höhere Nachgiebigkeit ergibt als im Bereich der Nasenflügel und/oder der Oberlippe.
- 10 30. Atemmaske nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, daß die Hartschale an die Dichtlippeneinrichtung angespritzt ist.
- 15 31. Verfahren zur Herstellung einer Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske bei welchem ein elastomeres Material in einen durch ein Formwerkzeug gebildeten Formraum eingebracht wird, in dem Formraum zumindest teilweise abbindet und nach Öffnen des Formwerkzeuges aus diesem entnommen wird, dadurch gekennzeichnet, daß das elastomere Material in zwei zeitlich abfolgenden Schritten in den entsprechenden Formraum eingebracht wird.
- 20 32. Verfahren nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet, daß eine Trägerstruktur der Dichtlippeneinrichtung und eine dünnwandige Zone der Dichtlippe in zeitlich separaten Schritten gebildet werden.
- 25 33. Verfahren nach Anspruch 31 oder 32, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerstruktur in einem ersten Spritzschritt und die dünnwandige Zone in einem nachfolgenden zweiten Spritzschritt gebildet wird.
- 30 34. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 31 bis 33, dadurch gekennzeichnet, daß zur Bildung der dünnwandigen Zone ein, eine Dichtlippenaußenseite begrenzendes Formwerkzeug von einem eine Dichtlippeninnenseite begrenzenden Kern abgehoben wird.

35. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 31 bis 34, dadurch gekennzeichnet, daß die Trägerstruktur durch einen Formraum gebildet wird der durch einen, eine Dichtlippeninnenseite begrenzenden Kern und ein Außenwerkzeug definiert ist, und daß zur Bildung der er dünnewandigen Zone der Dichtlippe das Außenwerkzeug gewechselt wird und anschließend das zur Bildung der dünnen Zone vorgesehene Material in dem für die dünnewandige Zone vorgesehenen Formraum abbindet.
- 5
36. Formwerkzeug zur Herstellung einer Dichtlippeneinrichtung nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 29, gekennzeichnet durch eine Formkerneinrichtung die im Zusammenspiel mit einem Formaußenwerkzeug einen Formraum mit einem Faltenabschnitt definiert.
- 10
37. Formwerkzeug nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, daß das Formaußenwerkzeug mehrteilig ausgebildet ist.
- 15
38. Formwerkzeug nach Anspruch 36, dadurch gekennzeichnet, daß die dem Maskenanwender zugewandte Dichtlippenaußenseite durch einen Außenformwerkzeugabschnitt im Zusammenspiel mit der Formkerneinrichtung gebildet ist, wobei der Außenformwerkzeugabschnitt eine umlaufende Formraumrinne aufweist welche die Dichtlippenaußenseite definiert.
- 20
39. Formwerkzeug nach wenigstens einem der Ansprüche 36 bis 38, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenkante der Formraumrinne sich im Bereich der äußeren Umfangskante der Dichtlippe erstreckt.
- 25
40. Atemmaske mit einem Maskenkörper (12) und einer Dichtkisseneinrichtung (1), die aus einem elastomerischen Material gebildet ist und im Zusammenspiel mit dem Maskenkörper (12) einen Maskinnenraum begrenzt und einer Auslaßeinrichtung zur Ableitung von zumindest teilweise verbrauchtem Atemgas aus dem Maskinnenraum, dadurch gekennzeichnet, daß die Auslaßeinrichtung einen Strömungswegabschnitt (67, 68, 69, 70; 73, 72) aufweist, der zumindest teilweise durch die Dichtkisseneinrichtung (1) definiert ist.
- 30

41. Atemmaske nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, daß der Maskenkörper durch eine Hartschale gebildet ist.
42. Atemmaske nach Anspruch 40 oder 41, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtkisseneinrichtung (1) aus einem Silikonkautschukmaterial gebildet ist.
43. Atemmaske nach wenigstens einem der Ansprüche 40 bis 42, dadurch gekennzeichnet, daß der Strömungswegabschnitt durch eine in die Dichtkisseneinrichtung (1) eingeförmte Öffnung (67, 68) gebildet ist.
44. Atemmaske nach wenigstens einem der Ansprüche 40 bis 43, dadurch gekennzeichnet, daß der Strömungswegabschnitt durch eine in den Maskenkörper (12) eingeförmte Rinne (70) gebildet ist.
45. Atemmaske nach wenigstens einem der Ansprüche 40 bis 44, dadurch gekennzeichnet, daß der Strömungswegabschnitt sich in einem Bereich oberhalb eines Umfangswulstes (12a) des Maskenkörpers (12) befindet und mit einer in dem Maskenkörper (12) ausgebildeten Öffnung (72) zumindest teilweise fluchtet.
46. Atemmaske nach wenigstens einem der Ansprüche 40 bis 45, dadurch gekennzeichnet, daß an der Dichtkisseneinrichtung (1) ein sich in den Maskinnenraum einwärts erstreckender Abschnitt (74) vorgesehen ist, in welchem wenigstens eine Auslaßöffnung (67) ausgebildet ist.

1/13

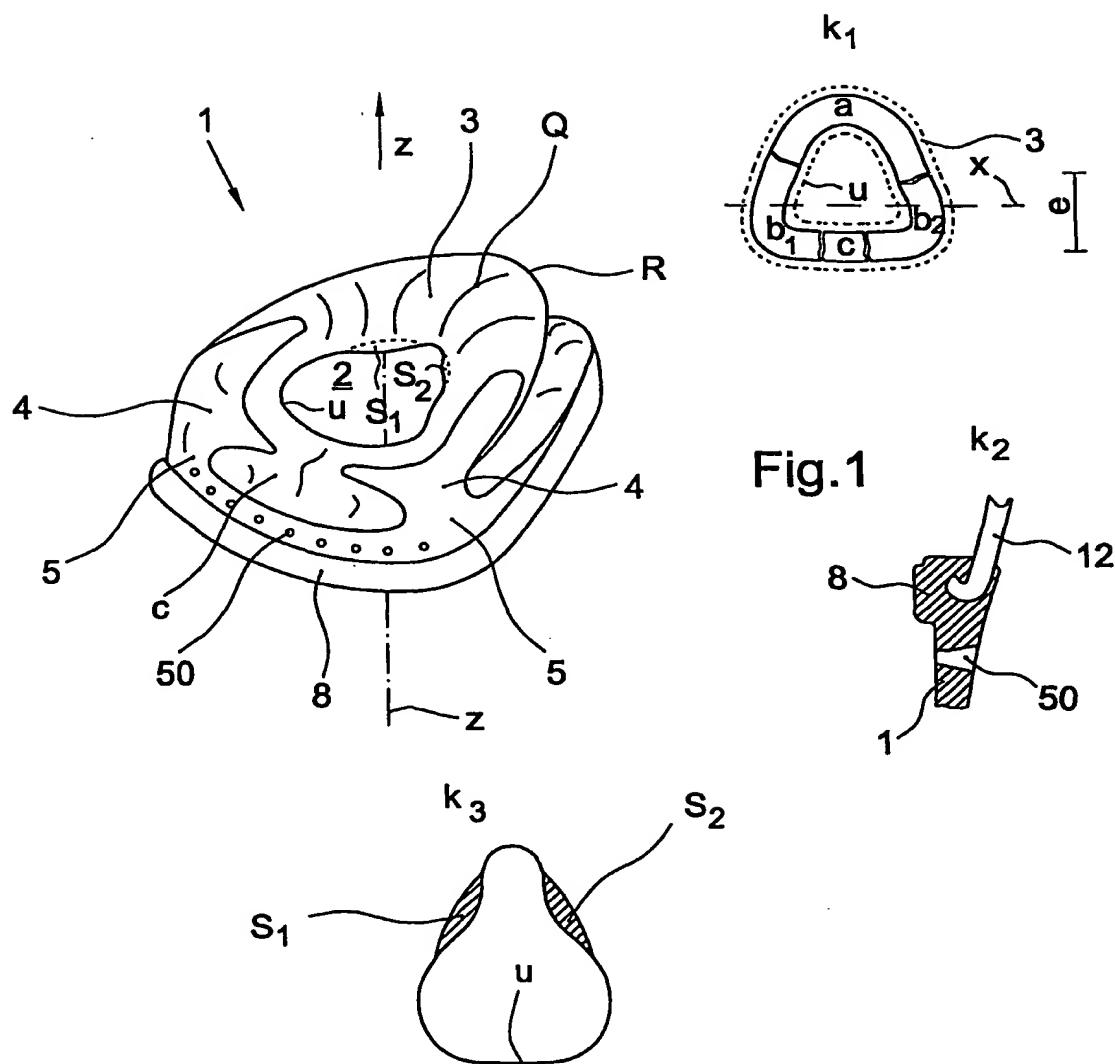
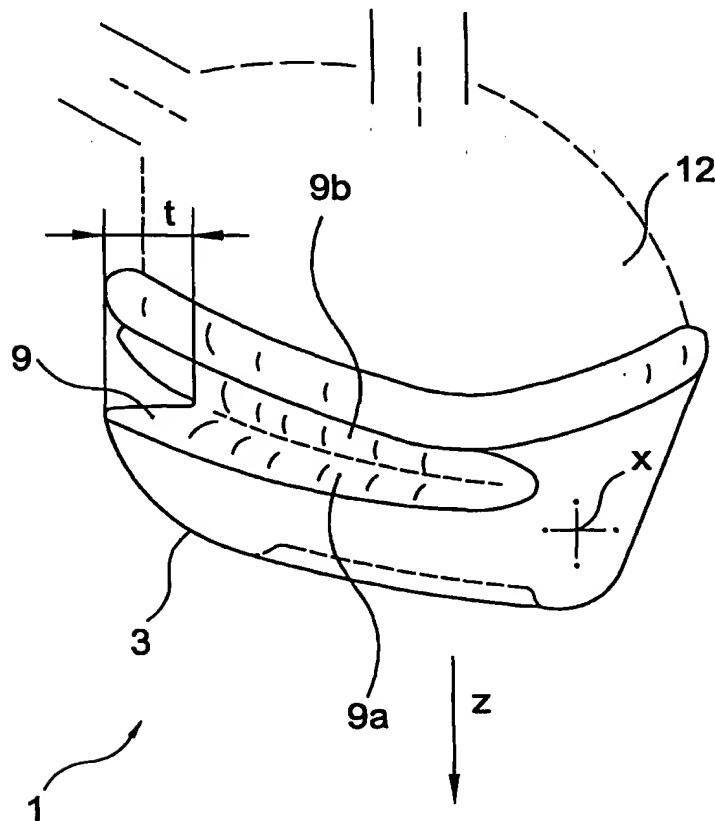
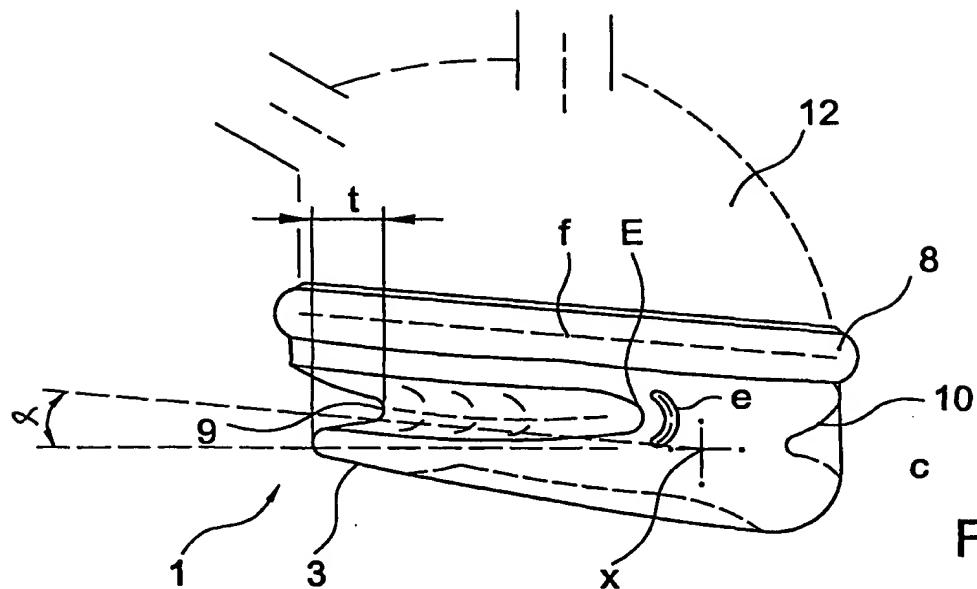


Fig. 1

2/13



3/13

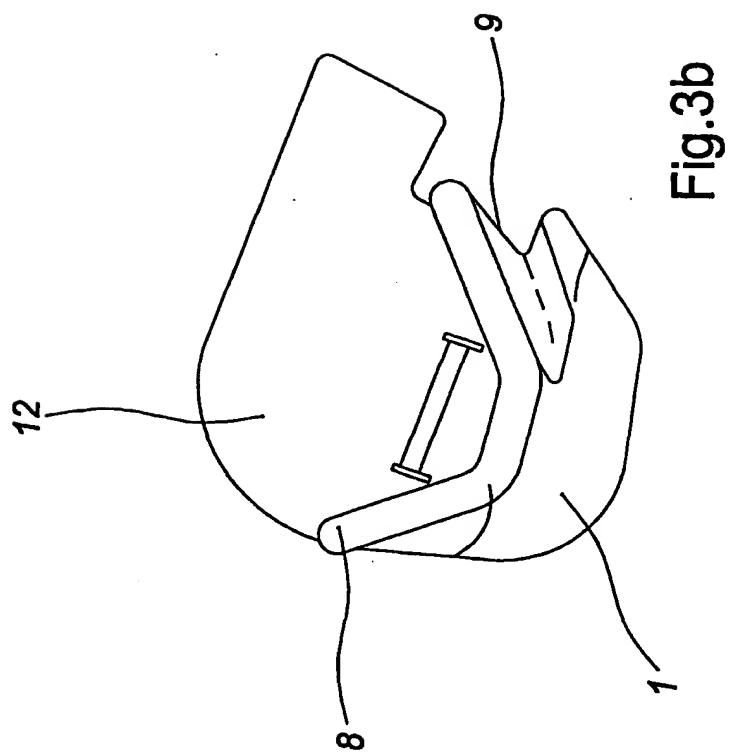


Fig.3b

4/13

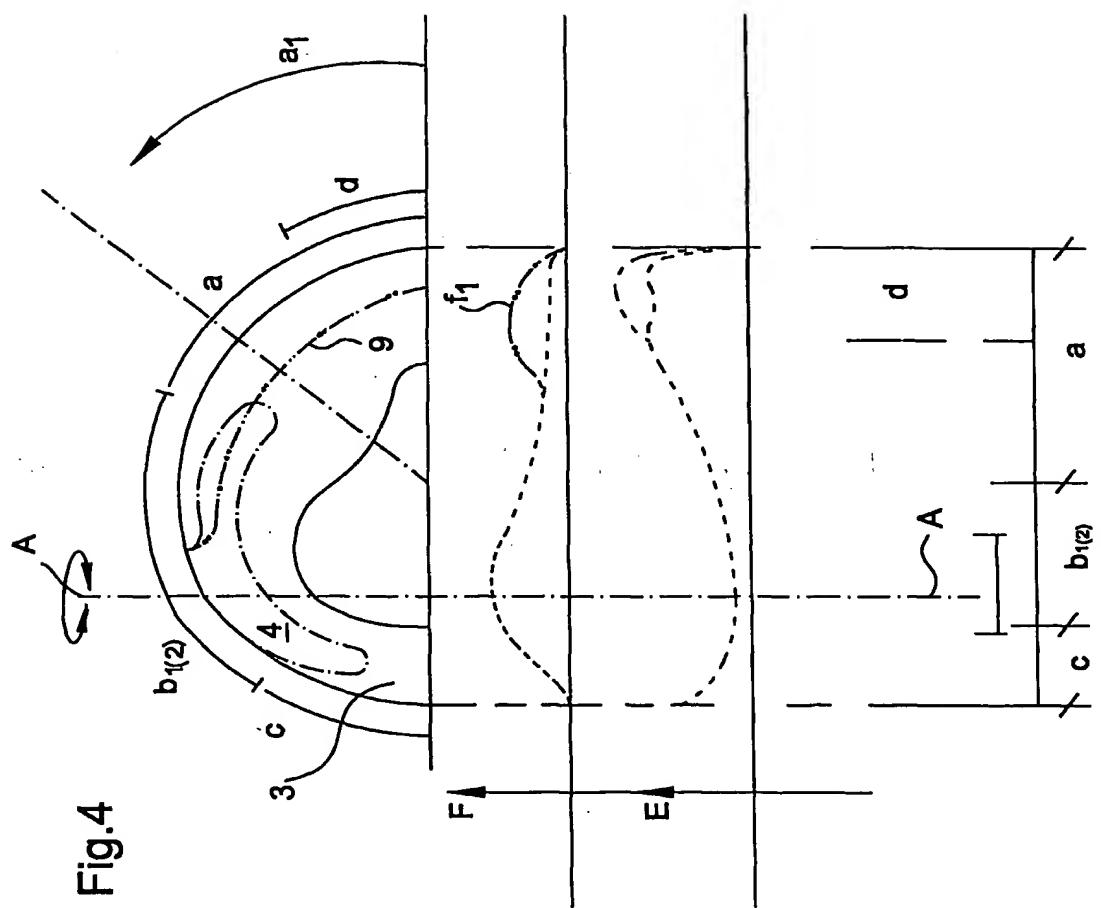
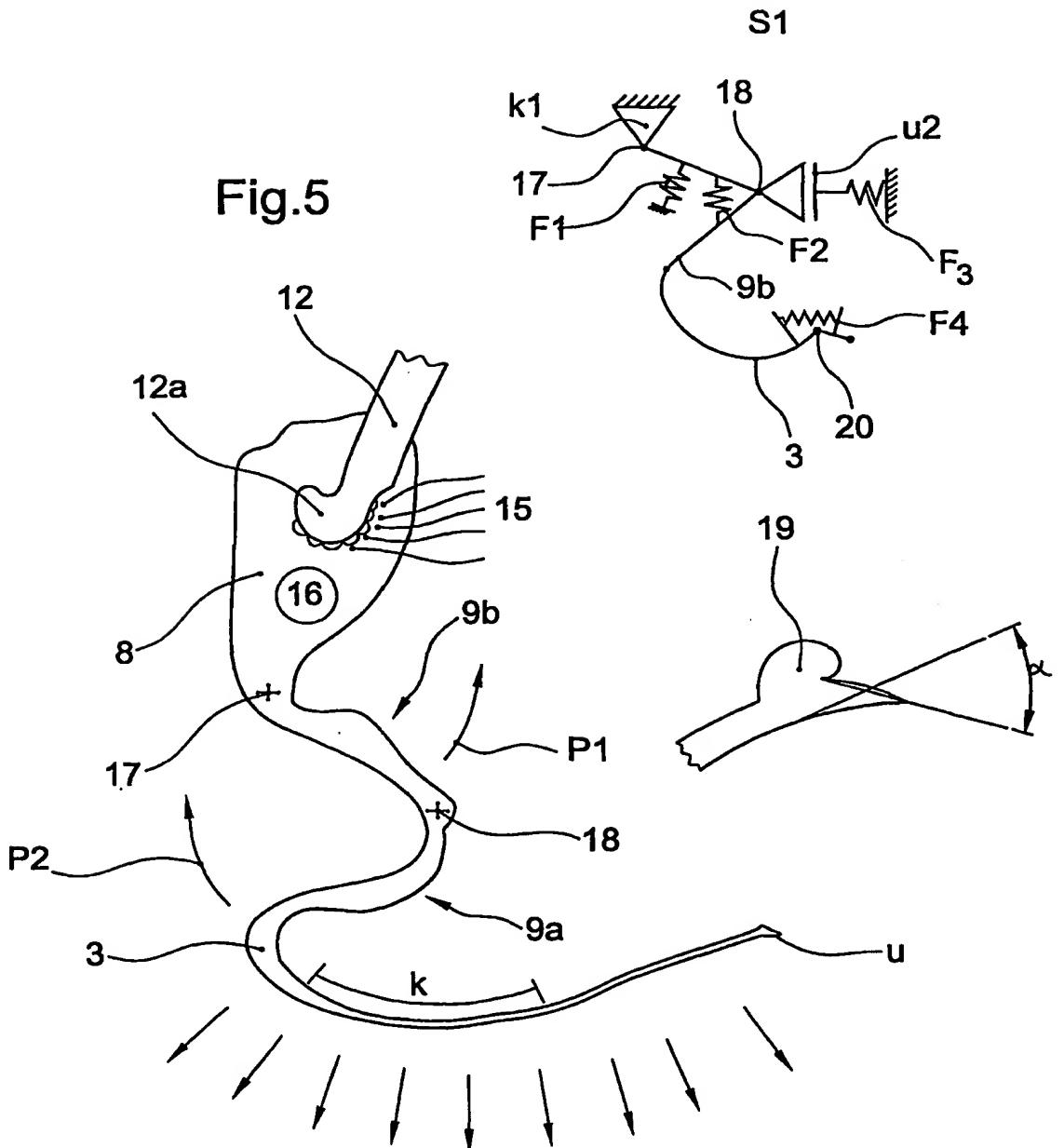


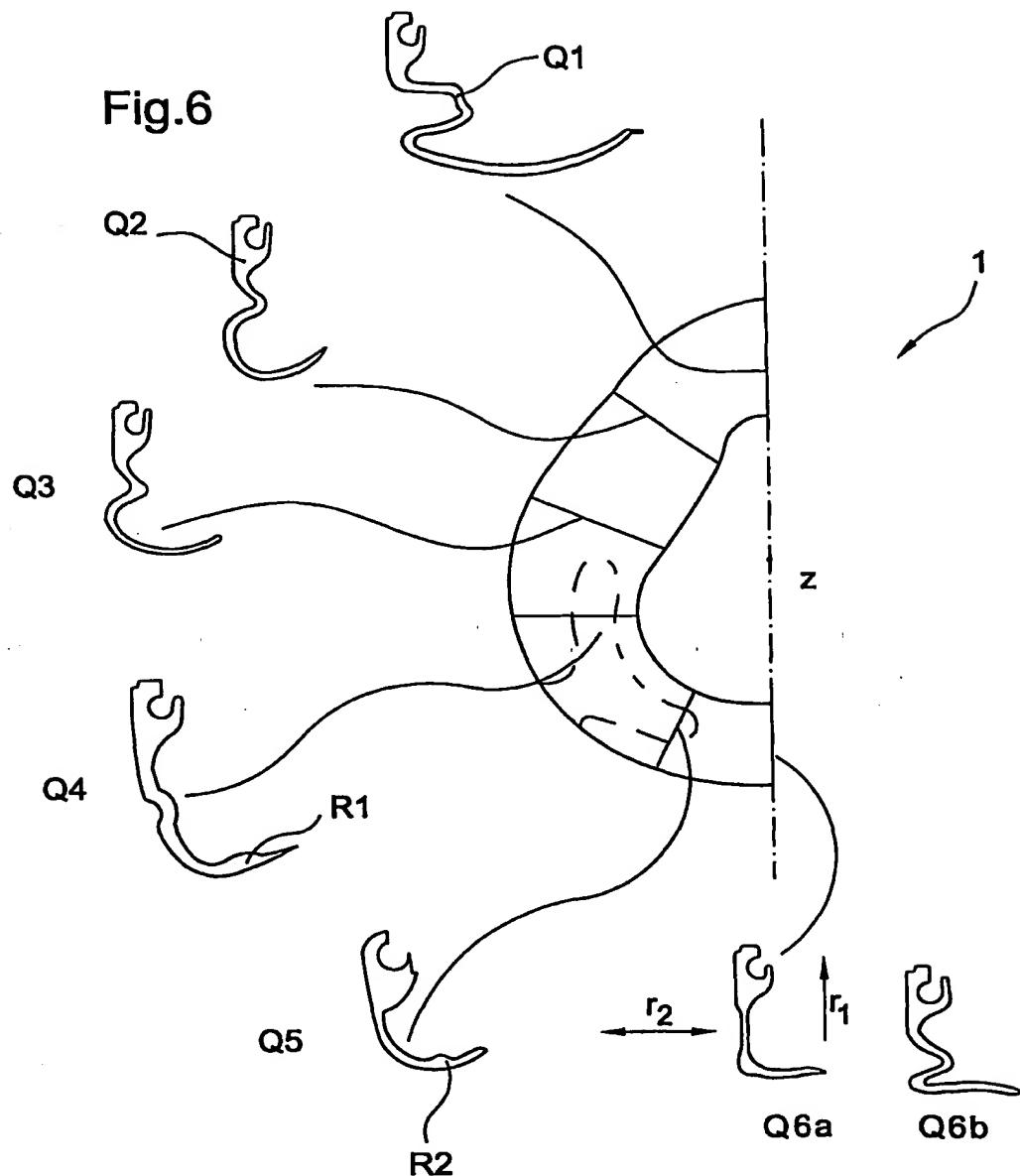
Fig.4

5/13

Fig.5



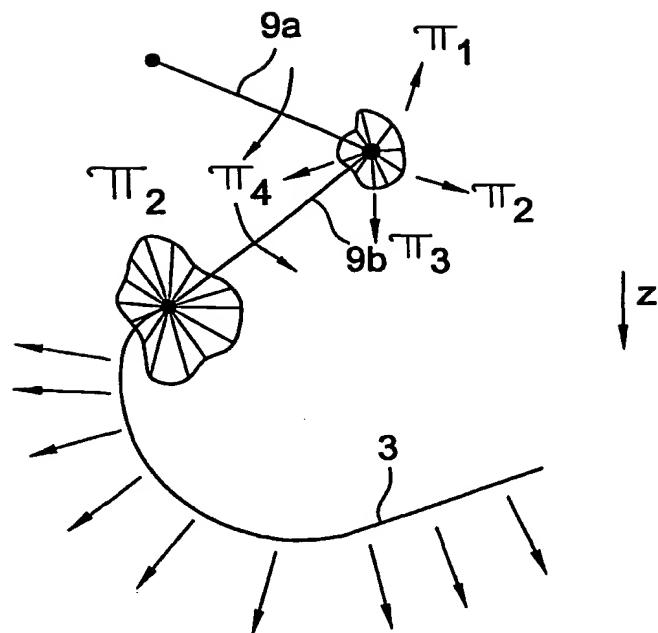
6/13



7/13

 $\pi_1$ 

Fig.7



8/13

Fig.8

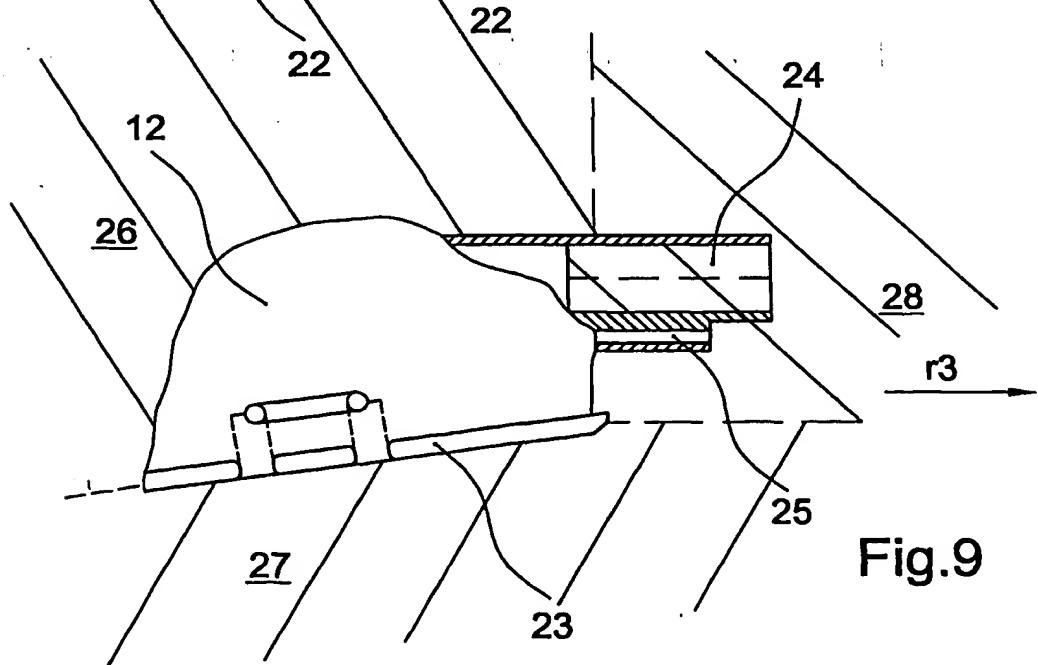
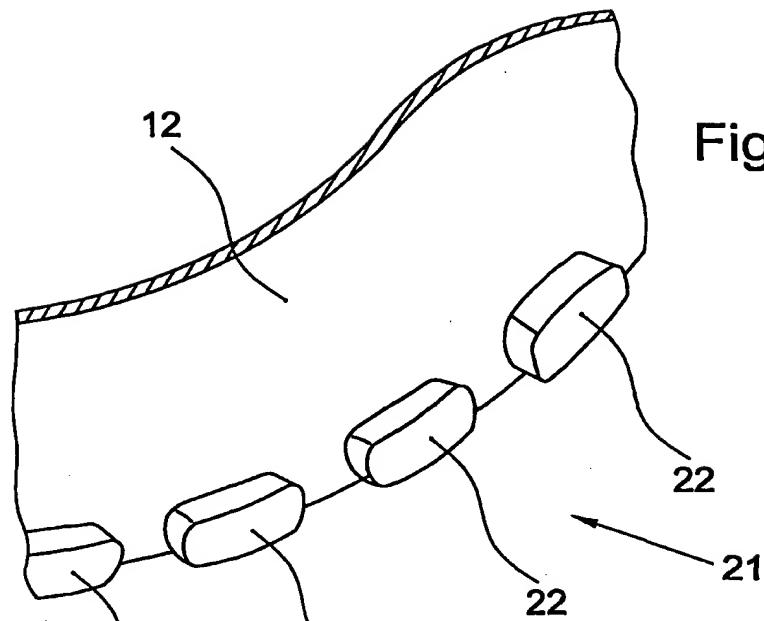
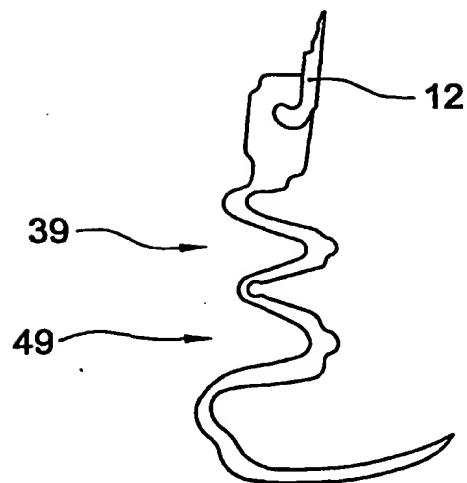


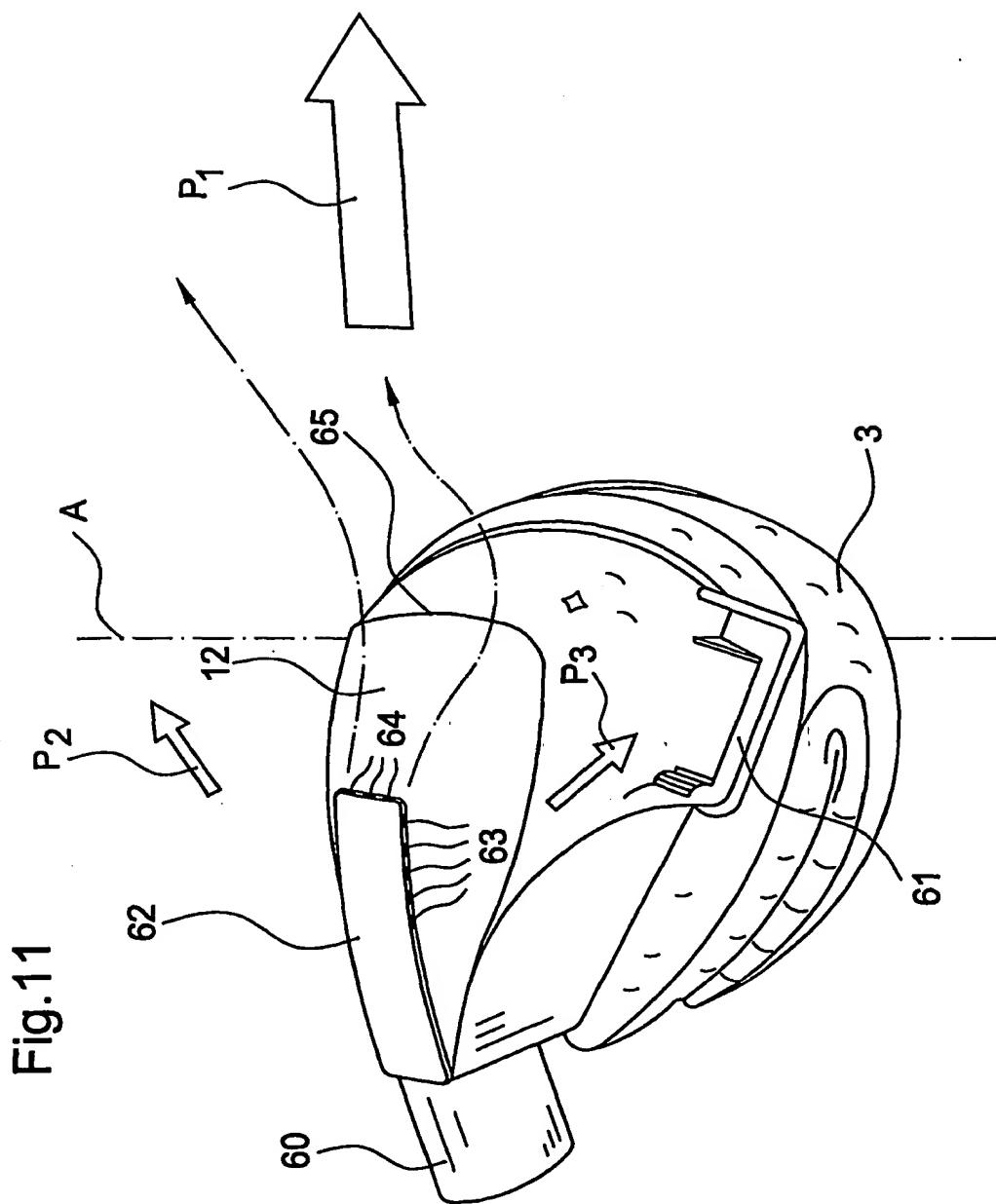
Fig.9

9/13

Fig.10



10/13



11/13

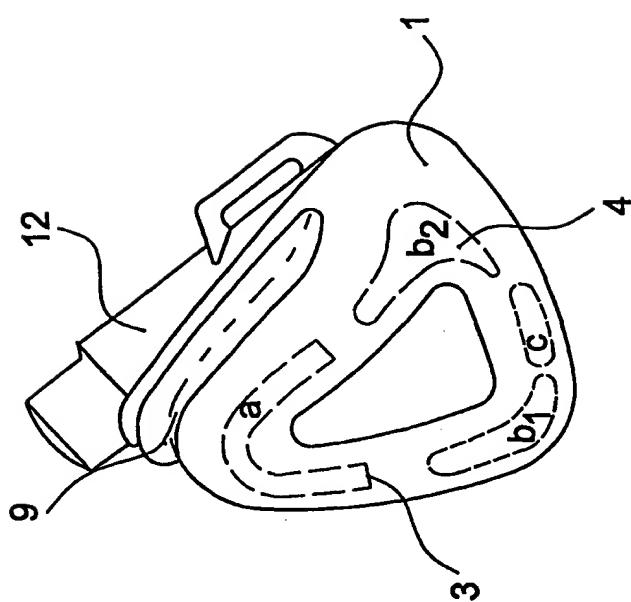
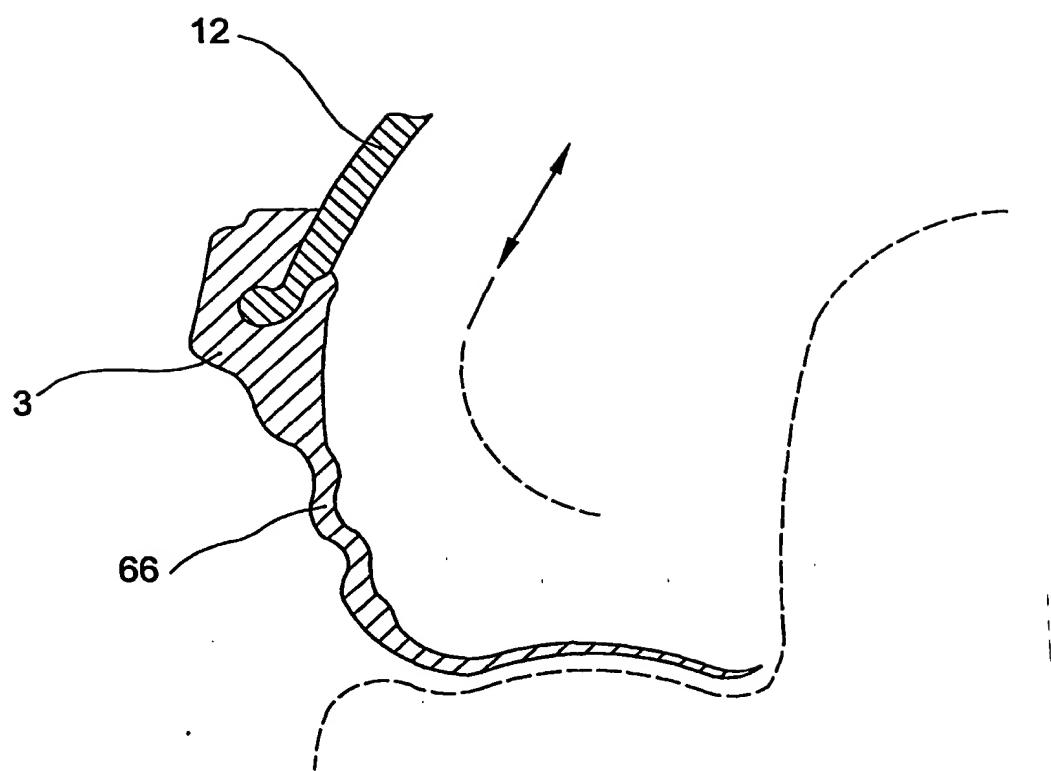


Fig.12

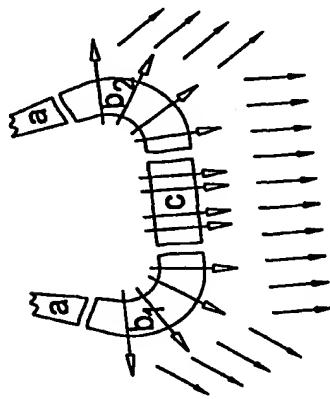
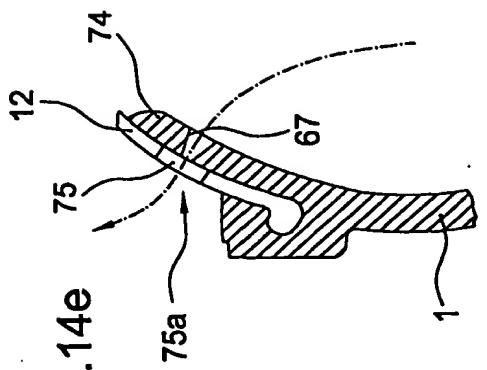
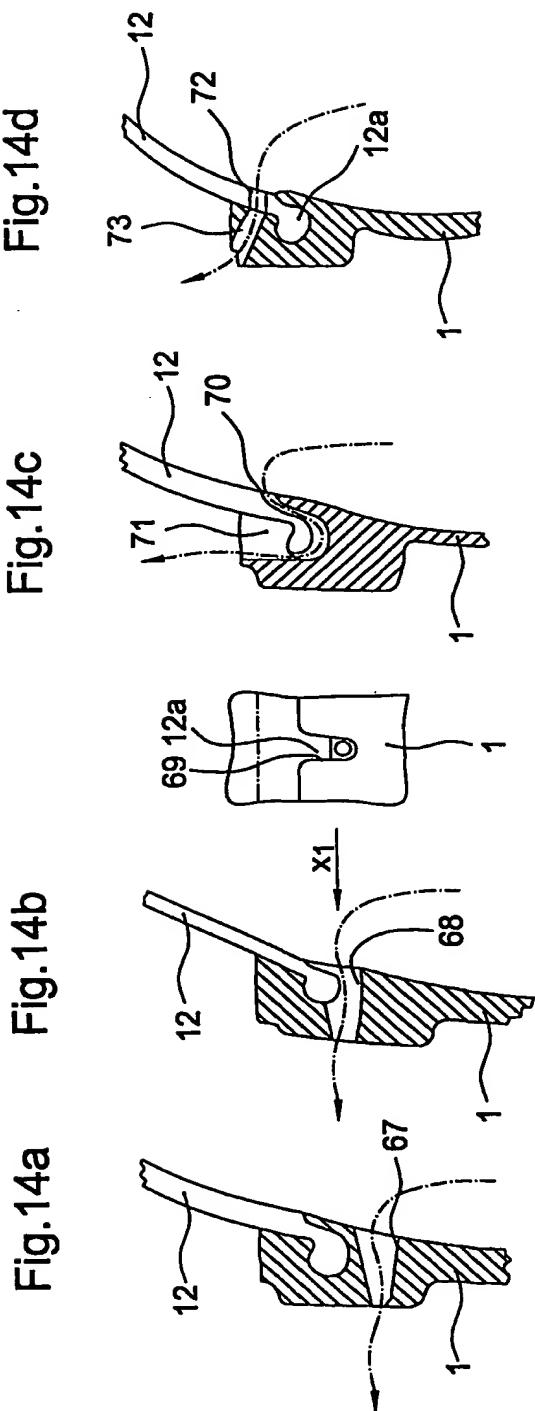
12/13



70

Fig.13

13/13

**Fig. 15**

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/01586

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER  
IPC 7 A61M16/06

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
IPC 7 A61M A62B B29C B29D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2 706 983 A (MATHESON JAMES N AND WISWESSER WILLIAM J) 26 April 1955 (1955-04-26) column 1, line 71 - line 80 column 2, line 18 - line 81 figure 2	1-3,5,6, 8,9,24, 25,28,29
A	---	36
X	US 4 907 584 A (MCGINNIS GERALD E) 13 March 1990 (1990-03-13)	1,9, 15-18, 20-22, 28,29
	column 3, line 44 - line 66 column 6, line 5 - line 18 column 6, line 52 -column 7, line 5 figure 2	
	---	
	-/-	

 Further documents are listed in the continuation of box C. Patent family members are listed in annex.

## \* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority, claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

10 October 2000

Date of mailing of the international search report

23.01.2001

Name and mailing address of the ISA  
European Patent Office, P.B. 5618 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Lakkis, A

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 00/01586

## C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 2 133 699 A (HEIDBRINK JAY A) 18 October 1938 (1938-10-18)  page 1, right-hand column, line 32 -page 2, left-hand column, line 16 figures 2-4 ---	1,15,16, 18,20, 22,28,29
A	EP 0 747 078 A (RESPIRONICS INC) 11 December 1996 (1996-12-11)  column 4, line 28 - line 43 column 5, line 51 -column 6, line 27 figures 2-6 ---	1,15,16, 18,20, 21,28,29
A	WO 98 04310 A (RESMED LTD ; KWOK PHILIP RODNEY (AU); STYLES ROBERT EDWARD (AU)) 5 February 1998 (1998-02-05) page 5, line 20 -page 6, line 28 figures 4-6 ---	1,15-18, 20,22, 29,30
A	DE 42 33 448 A (INTERTECHNIQUE PLAISIR) 8 April 1993 (1993-04-08) column 2, line 22 - line 27 column 3, line 17 - line 25 figure 1 -----	2,3,5-11

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International application No.

PCT/EP 00/01586

**Box I Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of item 1 of first sheet)**

This international search report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons:

1.  Claims Nos.: because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority, namely:
  
2.  Claims Nos.: because they relate to parts of the international application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful international search can be carried out, specifically:
  
3.  Claims Nos.: because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(a).

**Box II Observations where unity of invention is lacking (Continuation of item 2 of first sheet)**

This International Searching Authority found multiple inventions in this international application, as follows:

See supplemental sheet

1.  As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers all searchable claims.
2.  As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee, this Authority did not invite payment of any additional fee.
3.  As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.:
  
4.  No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently, this international search report is restricted to the invention first mentioned in the claims; it is covered by claims Nos.:

1-30, 36-39

**Remark on Protest**  

The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.

No protest accompanied the payment of additional search fees.

**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**  
Information on patent family members

International Application No  
**PCT/EP 00/01586**

**FURTHER INFORMATION PCT/ISA/210**

The International Searching Authority found that this International Application contains several inventions or groups of inventions, as follows:

1. Claims nos: 1-30, 36-39

Sealing lip device for a respiratory mask, comprising a sealing lip consisting of elastomeric material, which is characterized in that it has a greater pliability in the zone around the bridge of the nose and a respiratory mask with a sealing lip device of this type, in addition to a mould for producing the same.

2. Claims nos: 31-35

Method for producing a sealing lip device for a respiratory mask, according to which an elastomeric material is introduced into a mould. Said method is characterized in that the elastomeric material is introduced into the mould in two sequential steps.

3. Claims nos: 40-46

Respiratory mask comprising a sealing cushion device consisting of an elastomeric material, and an outlet device.

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Int'l Application No  
PCT/EP 00/01586

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)		Publication date
US 2706983	A	26-04-1955	NONE		
US 4907584	A	13-03-1990	NONE		
US 2133699	A	18-10-1938	NONE		
EP 0747078	A	11-12-1996	US 5724965 A	10-03-1998	
			AU 695692 B	20-08-1998	
			AU 5459896 A	09-01-1997	
			AU 8931298 A	07-01-1999	
			CA 2177524 A	07-12-1996	
			JP 2926317 B	28-07-1999	
			JP 9010311 A	14-01-1997	
WO 9804310	A	05-02-1998	AU 1245497 A	05-02-1998	
			AU 710733 B	30-09-1999	
			AU 3429397 A	20-02-1998	
			DE 29724224 U	07-09-2000	
			EP 0956069 A	17-11-1999	
			US 6112746 A	05-09-2000	
DE 4233448	A	08-04-1993	FR 2682043 A	09-04-1993	
			GB 2260084 A,B	07-04-1993	
			US 5349949 A	27-09-1994	

**INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT**

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 00/01586

**A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES**  
IPK 7 A61M16/06

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

**B. RECHERCHIERTE GEBIETE**

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 A61M A62B B29C B29D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EP0-Internal, WPI Data, PAJ

**C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN**

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 2 706 983 A (MATHESON JAMES N AND WISWESSER WILLIAM J) 26. April 1955 (1955-04-26) Spalte 1, Zeile 71 - Zeile 80 Spalte 2, Zeile 18 - Zeile 81 Abbildung 2	1-3,5,6, 8,9,24, 25,28,29
A	---	36
X	US 4 907 584 A (MCGINNIS GERALD E) 13. März 1990 (1990-03-13)  Spalte 3, Zeile 44 - Zeile 66 Spalte 6, Zeile 5 - Zeile 18 Spalte 6, Zeile 52 - Spalte 7, Zeile 5 Abbildung 2	1,9, 15-18, 20-22, 28,29
	---	-/-

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

- \* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- \*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- \*E\* Älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem Internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- \*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- \*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- \*P\* Veröffentlichung, die vor dem Internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

- \*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem Internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- \*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- \*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- \*&\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche

10. Oktober 2000

Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts

23.01.2001

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl.  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Lakkis, A

## INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 00/01586

## C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 2 133 699 A (HEIDBRINK JAY A) 18. Oktober 1938 (1938-10-18)  Seite 1, rechte Spalte, Zeile 32 -Seite 2, linke Spalte, Zeile 16 Abbildungen 2-4 ---	1,15,16, 18,20, 22,28,29
A	EP 0 747 078 A (RESPIRONICS INC) 11. Dezember 1996 (1996-12-11)  Spalte 4, Zeile 28 - Zeile 43 Spalte 5, Zeile 51 -Spalte 6, Zeile 27 Abbildungen 2-6 ---	1,15,16, 18,20, 21,28,29
A	WO 98 04310 A (RESMED LTD ; KWOK PHILIP RODNEY (AU); STYLES ROBERT EDWARD (AU)) 5. Februar 1998 (1998-02-05) Seite 5, Zeile 20 -Seite 6, Zeile 28 Abbildungen 4-6 ---	1,15-18, 20,22, 29,30
A	DE 42 33 448 A (INTERTECHNIQUE PLAISIR) 8. April 1993 (1993-04-08) Spalte 2, Zeile 22 - Zeile 27 Spalte 3, Zeile 17 - Zeile 25 Abbildung 1 -----	2,3,5-11

**INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT**Ir. ...ntionales Aktenzeichen  
PCT/EP 00/01586**Feld I Bemerkungen zu den Ansprüchen, die sich als nicht rech�chierbar erwiesen haben (Fortsetzung von Punkt 2 auf Blatt 1)**

Gemäß Artikel 17(2)a) wurde aus folgenden Gründen für bestimmte Ansprüche kein Recherchenbericht erstellt:

1.  Ansprüche Nr. weil sie sich auf Gegenstände beziehen, zu deren Recherche die Behörde nicht verpflichtet ist, nämlich
  
2.  Ansprüche Nr. weil sie sich auf Teile der internationalen Anmeldung beziehen, die den vorgeschriebenen Anforderungen so wenig entsprechen, daß eine sinnvolle Internationale Recherche nicht durchgeführt werden kann, nämlich
  
3.  Ansprüche Nr. weil es sich dabei um abhängige Ansprüche handelt, die nicht entsprechend Satz 2 und 3 der Regel 6.4 a) abgefaßt sind.

**Feld II Bemerkungen bei mangelnder Einheitlichkeit der Erfindung (Fortsetzung von Punkt 3 auf Blatt 1)**

Die internationale Recherchenbehörde hat festgestellt, daß diese internationale Anmeldung mehrere Erfindungen enthält:

**siehe Zusatzblatt**

1.  Da der Anmelder alle erforderlichen zusätzlichen Recherchengebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser Internationale Recherchenbericht auf alle rech�chierbaren Ansprüche.
  
2.  Da für alle rech�chierbaren Ansprüche die Recherche ohne einen Arbeitsaufwand durchgeführt werden konnte, der eine zusätzliche Recherchengebühr gerechtfertigt hätte, hat die Behörde nicht zur Zahlung einer solchen Gebühr aufgefordert.
  
3.  Da der Anmelder nur einige der erforderlichen zusätzlichen Recherchengebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser Internationale Recherchenbericht nur auf die Ansprüche, für die Gebühren entrichtet worden sind, nämlich auf die Ansprüche Nr.
  
4.  Der Anmelder hat die erforderlichen zusätzlichen Recherchengebühren nicht rechtzeitig entrichtet. Der Internationale Recherchenbericht beschränkt sich daher auf die in den Ansprüchen zuerst erwähnte Erfindung; diese ist in folgenden Ansprüchen erfaßt:  
**1-30, 36-39**

**Bemerkungen hinsichtlich eines Widerspruchs**

- Die zusätzlichen Gebühren wurden vom Anmelder unter Widerspruch gezahlt.  
 Die Zahlung zusätzlicher Recherchengebühren erfolgte ohne Widerspruch.

**INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT**

Internationales Aktenzeichen PCT/EP 00/01586

WEITERE ANGABEN	PCT/ISA/ 210
	<p>Die internationale Recherchenbehörde hat festgestellt, daß diese internationale Anmeldung mehrere (Gruppen von) Erfindungen enthält, nämlich:</p>
1. Ansprüche: 1-30,36-39	<p>Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske, mit Dichtlippe aus elastomerem Material, dadurch gekennzeichnet, daß sich im Bereich des Nasenrückens eine höhere Nachgiebigkeit ergibt sowie Atemmaske mit solch einer Dichtlippeneinrichtung und Formwerkzeug zu deren Herstellung</p>
2. Ansprüche: 31-35	<p>Verfahren zur Herstellung einer Dichtlippeneinrichtung für eine Atemmaske bei welchem ein elastomeres Material in einen Formraum eingebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß das elastomere Material in zwei zeitlich abfolgenden Schritten in den Formraum eingebracht wird.</p>
3. Ansprüche: 40-46	<p>Atemmaske mit Dichtkisseneinrichtung aus elastomerem Material und einer Auslaßeinrichtung</p>

**INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT**

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 00/01586

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 2706983	A	26-04-1955	KEINE		
US 4907584	A	13-03-1990	KEINE		
US 2133699	A	18-10-1938	KEINE		
EP 0747078	A	11-12-1996	US 5724965 A AU 695692 B AU 5459896 A AU 8931298 A CA 2177524 A JP 2926317 B JP 9010311 A	10-03-1998 20-08-1998 09-01-1997 07-01-1999 07-12-1996 28-07-1999 14-01-1997	
WO 9804310	A	05-02-1998	AU 1245497 A AU 710733 B AU 3429397 A DE 29724224 U EP 0956069 A US 6112746 A	05-02-1998 30-09-1999 20-02-1998 07-09-2000 17-11-1999 05-09-2000	
DE 4233448	A	08-04-1993	FR 2682043 A GB 2260084 A,B US 5349949 A	09-04-1993 07-04-1993 27-09-1994	